

PLOTEADEIRA DE BASE PLANA DE CORTE INVERSO

SÉRIE CF2

CF2-0912

CF2-1215

CF2-1218

modelo RC

modelo RT

MANUAL DE OPERAÇÃO



CUIDADO

1. Antes de utilizar este dispositivo, certifique-se de ler este Manual de Operação, e familiarizar-se completamente com seu método de operação e os cuidados para o uso.
2. Enquanto a ploteadeira estiver operando (enquanto estiver em movimento ou suas lâminas estiverem vibrando), absolutamente nunca deixe qualquer parte de seu corpo (rosto, mãos), roupas, ou outros objetos chegarem perto da base plana (painel de corte), pois podem ocorrer lesões graves.
Especialmente, quando erguer o cabeçote e operar o dispositivo sem material de trabalho, para conferir dados, a mão de alguém pode entrar debaixo da tampa de segurança do cabeçote. Como isto pode causar uma lesão grave, proceda com muito cuidado.
3. As unidades de cabeçote (A, B, C) movimentam-se em alta velocidade. Quando verificar os resultados do trabalho, ou ajustar o deslizamento ou a derivação do trabalho, certifique-se de parar o dispositivo e executar essas ações no modo local ou com a energia desligada.
4. Quando instalar ferramentas (cortador inverso, etc.), certifique-se de desenergizar antes o dispositivo. Tentar trocar ferramentas enquanto a energia estiver ligada, apresenta o risco de lesões inesperadas, em virtude de operação errada do painel, etc.

MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.

TKB Gotenyama Building, Kitashinagawa, Sinagawa-ku, Tóquio 141-0001, Japão

Fone: +81-3-5420-8671

Fax: +81-3-5420-8687

URL: <http://www.mimaki.co.jp>

Este dispositivo é um dispositivo de processamento de informações de primeira classe (dispositivo de processamento de informações que deve ser homologado numa área comercial e industrial), e está em conformidade com o padrão de Interferência do Conselho de Controle Voluntário (VCCI), que foi desenvolvido para fins de prevenção de rádio-interferência em áreas comerciais ou industriais. Este dispositivo, portanto, pode interferir em rádios e televisores, caso colocado em serviço numa área residencial e suas redondezas. O procedimento correto de manuseio deverá ser seguido, de acordo com este Manual de Operação.

Se o cabo indicado por MIMAKI não for utilizado para a conexão deste dispositivo, os limites previstos nas normas VCCI poderão ser ultrapassados. Para evitar isto, o uso do cabo indicado por MIMAKI é essencial para a conexão deste dispositivo.

Interferência em televisores e rádios

O produto coberto por este Manual de Operação gera ondas de alta frequência enquanto está em operação. O produto pode interferir em rádios e televisores, caso configurado ou homologado sob condições inadequadas. O produto não é garantido contra qualquer dano a televisores ou rádios para fins específicos. A interferência do produto em seu rádio ou televisor será verificada desligando a energia do produto.

Se a interferência for eliminada através da desenergização do produto, o produto é a causa da interferência. Se o produto for a causa da interferência, tente eliminá-la, tomando uma das seguintes medidas corretivas, ou tomando algumas delas conjuntamente.

- Mude a direção da antena do seu rádio/televisor, para encontrar uma posição que evite a interferência.
- Instale seu rádio/televisor num local suficientemente afastado do produto.
- Conecte o plugue do seu rádio/televisor num receptáculo que não compartilhe o suprimento de energia com o produto.

REPÚDIO DE GARANTIA

REPÚDIO DE GARANTIA: ESTA GARANTIA LIMITADA DE MIMAKI SERÁ A ÚNICA E EXCLUSIVA GARANTIA, E ESTÁ EM LUGAR DE TODAS AS OUTRAS GARANTIAS, EXPRESSAS OU IMPLÍCITAS, INCLUSIVE, SEM LIMITAÇÃO, QUALQUER GARANTIA IMPLÍCITA DE COMERCIALIZAÇÃO OU ADEQUACIDADE, E MIMAKI NÃO ASSUME, NEM AUTORIZA O CONCESSIONÁRIO A ASSUMIR POR ELA QUALQUER OUTRA OBRIGAÇÃO OU RESPONSABILIDADE OU DAR QUALQUER OUTRA GARANTIA, OU DAR QUALQUER OUTRA GARANTIA COM RELAÇÃO A QUALQUER PRODUTO, SEM O PRÉVIO CONSENTIMENTO POR ESCRITO DE MIMAKI. SOB CIRCUNSTÂNCIA NENHUMA A MIMAKI SERÁ RESPONSÁVEL POR QUAISQUER DANOS ESPECIAIS, INCIDENTAIS OU CONSEQÜENCIAIS, OU POR PERDA DE LUCROS DO CONCESSIONÁRIO OU DOS CLIENTES DE QUALQUER PRODUTO.

- A reprodução, total ou parcial, deste manual é estritamente proibida.

INTRODUÇÃO

Parabéns por sua compra de uma plotadeira de base plana de corte inverso "Série CF2".

Este Manual de Operação se destina ao modelo RC e ao modelo RT da "Série CF2". Qualquer função para a qual não for designado um título específico, é comum a todos os modelos.

Queira ler e entender totalmente este Manual de Operação, antes de colocar a máquina em serviço. É também necessário manter à mão este Manual de Operação.



- **Este dispositivo utiliza lâminas, e é extremamente perigoso quando está operando. Absolutamente nunca deixe suas mãos ou sua cabeça perto do cabeçote, pois fazer isto pode resultar em dedos cortados, etc.**

NOTAS

- Providencie para que este Manual de Operação seja entregue à pessoa encarregada da operação deste dispositivo.
- Este Manual de Operação foi cuidadosamente preparado para seu fácil entendimento, no entanto, não hesite em contatar um distribuidor ou nosso escritório em seu país, se tiver quaisquer dúvidas.
- As descrições contidas neste Manual de Operação estão sujeitas a alterações, sem aviso.
- Caso este Manual de Operação venha a tornar-se ilegível, em virtude de destruição por incêndio ou dano, adquira outra cópia do Manual de Operação, de nosso escritório.

ÍNDICE

Introdução	i
Sobre o nome do modelo	vi
Para operação segura	vii
Para operação segura	ix
Precauções na instalação	x
Como ler este manual de operação	xi
Estrutura deste manual de operação	xii
Características do dispositivo	xiii
 CAPÍTULO 1 - CONFIGURAÇÃO	
Local de instalação	1.2
Área efetiva de corte	1.4
Conferência dos acessórios	1.5
Configuração e Função	1.6
Unidade principal	1.6
Cabeçote	1.8
Painel de operação	1.10
Conexão dos Cabos	1.12
Conexão do cabo de sinal elétrico para a ventoinha	1.12
Conexão do cabo de interface	1.13
Conexão do cabo de força	1.14
Ligar/Desligar a energia	1.16
Ligar a energia	1.16
Desligar a energia	1.17
Parada de emergência	1.18
Como parar o dispositivo em caso de emergência	1.18
Como restabelecer após a parada de emergência	1.19
Modos LOCAL/REMOTO	1.20
Modo LOCAL e a indicação no LCD	1.20
Modo REMOTO e a indicação no LCD	1.21
Corresponder às funções do dispositivo às especificações do computador	1.22
Efetivar no computador os valores configurados	
[MODE SET] > [CMD SW]	1.24
Estabelecer o valor de resposta com respeito à área válida	
[MODE SET] > [OH UNIT]	1.25
Estabelecer a origem de comando [MODE SET] > [ORIGIN]	1.26
Estabelecer a resolução (GDP) [MODE SET] > [GDP]	1.27
Corresponder às especificações no lado da plotadeira	1.28
Estabelecer a retração automática do cabeçote [AUTO VIEW]	1.29
Característica de DESLIGAMENTO AUTOMÁTICO do vácuo	1.31
DESLIGAMENTO Automático/Painel DESLIGADO	
[MODE SET] > [VACUUM]	1.31

CAPÍTULO 2 - OPERAÇÃO BÁSICA 2.1

Operação básica no menu LOCAL	2.2
Menu LOCAL	2.2
Menu MODE SET	2.3
Operação básica no menu LOCAL	2.4
Fluxograma da operação básica	2.6
Movimentação do cabeçote	2.7
Movimentação do cabeçote através da função "VIEW"	2.7
Fixação de um material de trabalho	2.10
Fixar um material de trabalho relativamente leve	2.10
Fixar uma embalagem pesada etc.	2.11
Ajuste da lâmina e da caneta	2.12
Suportes de cortador 4N e 10N (para a unidade C)	2.12
Suporte de cortador 2N (para a unidade B)	2.14
Suporte de cortador invertido (para a unidade B)	2.15
Cortador de engate giratório	2.16
Instalação das ferramentas	2.17
Instalar a caneta e a lâmina de engate giratório	2.18
Instalar o cortador tangencial	2.19
Instalar o cortador inverso (suporte do cortador)	2.20
Instalar o rolete de vinco	2.21
Ajuste da altura do cabeçote	2.22
Instalação do suporte do material de trabalho	2.24
Seleção de uma ferramenta [TOOL SELECT]	2.26
Ajuste das condições de corte [CONDITION]	2.28
Ajustar os itens	2.28
Ajustar os valores	2.31
Verificação das condições de corte [TEST CUT]	2.35
Verificar o status das ferramentas	2.37
Verificar o status das ferramentas	2.39
Estabelecer a área de corte [CUT AREA]	2.43
Estabelecer a origem (Origem para a Plotagem)	2.46
Interrupção do Processamento (Plotagem, Corte ou Vinco)	2.47
Interrupção do processamento [DATA CLEAR]	2.48

CAPÍTULO 3 - QUANDO SÃO ENCONTRADAS CONDIÇÕES ANORMAIS

Caso ocorram quaisquer dos fenômenos indicados abaixo	3.2
A profundidade do corte é insuficiente [CONDITION] > [PRESS CORRECT]	3.2
O material de trabalho permanece não cortado no início e no final do corte	3.2
[CONDITION] > [START/END CORRECT]	3.2
[TOOL ADJUST] > [CIRCLE θ -ADJUST]	3.3
A placa corrugada é cortada nas estrias embora seja executada a vincagem [CONDITION] > [PRESS (Y)]	3.4

Marca de Registro não detectada [TOOL Adjust] > [LIGHT POINTER]	3.5
As ferramentas não estão mutuamente alinhadas [TOOL SELECT]	3.7
Fluxograma dos procedimentos de verificação e ajuste	3.7
Explicação geral sobre o ajuste das ferramentas	3.8
Ajuste do cortador	3.8
Ajuste do rolete	3.12
Como ajustar as ferramentas	3.16
Se houver um sinal de falha	3.19
O dispositivo não funciona quando a energia do dispositivo está ligada	3.19
O dispositivo não funciona quando os dados são transmitidos do CAD	3.19
Aparece erro quando os dados são transmitidos	3.19
Não há vibração recíproca	3.20
A ferramenta se arrasta sobre a folha de papel	3.20
São ploteadas linhas pontilhadas ou borradas	3.20
Problemas, para os quais mensagens de erro são apresentadas no LCD	3.21
Erros que podem ser corrigidos pelos usuários	3.21
Erros que não podem ser corrigidos pelos usuários	3.23
CAPÍTULO 4 - FUNÇÕES APLICATIVAS	4.1
Atribuição de números de caneta [MODE SET] > [PEN ASSIGN]	4.2
Ajuste da função de número de cortes [MODE SET] > [MULTI-PASS]	4.6
Ajuste do corte de UM-golpe [MODE SET] > [ONE STROKE]	4.8
Ajuste da direção de rotação do eixo da coordenada [MODE SET] > [ROTATE]	4.9
Ajuste do golpe do cortador [MODE SET] > [Z STROKE]	4.10
Ajuste da unidade a ser usada para indicação [MODE SET] > [UNIT]	4.11
Ajuste da operação de CORTE SIMULADO da LÂMINA DE ENGATE GIRATÓRIO [MODE SET] > [DUMMY CUT]	4.12
Alinhamento dos eixos mecânicos às linhas de guia, impressas [AXIS ALIGN]	4.14
Expansão da área de corte [EXPANDS]	4.16
CAPÍTULO 5 - FUNÇÃO DE DETECÇÃO DA MARCA DE REGISTRO	5.1
Estabelecer detecção da marca de registro	5.2
Como exibir no LCD o ajuste da marca de registro	5.2
Precauções na preparação de dados com a marca de registro	5.3
Tamanho da marca quadrada	5.3
Tamanho da marca de registro	5.4
A área onde as marcas de registro e os desenhos podem ser dispostos	5.5
Área sem plotagem ao redor das marcas de registro	5.6
O tamanho de, e a distância entre as, marcas de registro	5.9
Cor da marca de registro	5.10
Marca de registro Borrada	5.10
Estabelecer a operação de detecção da marca de registro	5.11
Precauções sobre a detecção da marca de registro	5.11

Como exibir no LCD o ajuste da marca de registro	5.11
Ajustes para a detecção	5.14
Corte contínuo com a Marca de Registro	5.17
Inicializar o ajuste de escala da marca de registro [SC.CLR]	5.18

CAPÍTULO 6 - AUTO-TESTE

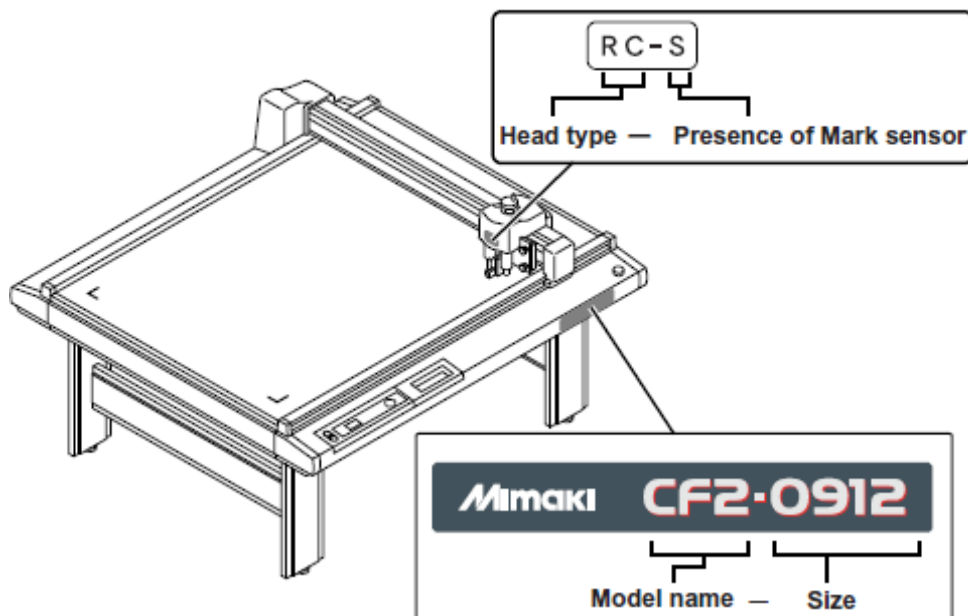
Confirmação da qualidade de corte somente através da unidade individual do dispositivo [SELF TEST]	6.2
Qualidade de corte */Amostra ***/Corte circular R=***	6.3
Teste de descarga [SELF TEST]	6.5
Executar a descarga de dados	6.5
Executar a descarga de parâmetros	6.7

APÊNDICE

A. Substituição das pontas das lâminas	A.2
Lâmina de corte tangencial	A.2
Lâmina de engate giratório	A.4
B. Estrutura do menu Local	A.6
modelo de cabeçote RC	A.6
modelo de cabeçote RT	A.8
modelo de cabeçote R	A.10
C. Amostras de produção	A.12
Qualidade de corte 1	A.12
Qualidade de corte 2	A.12
Lista de descarga ASCII	A.13
Amostra (revestida)	A.13
Amostra (corrugada E)	A.14
Amostra (corrugada B)	A.14
Corte circular R = 3/5/10/20/50/100	A.15
Lista de descarga de parâmetros	A.15
D. Especificações	A.16
Especificações básicas	A.16
Especificações para especificação de interface	A.17
E. Manutenção	A.18
Superfície do painel de corte	A.18
Unidade B	A.18
Tampa	A.18
F. ACESSÓRIOS OPCIONAIS	A.19
Componentes do cortador de engate giratório	A.19
Relacionamentos Recíprocos	A.19

SOBRE O NOME DO MODELO

A estrutura do nome do modelo é a seguinte:



Legenda:

Head type = Tipo de cabeçote

Presence of Mark sensor = Presença do sensor de Marca

Model name = Nome do modelo

Size= Tamanho

Nome do Modelo: CF2

Tamanho

0912	1200 x 900 mm
1215	1500 x 1200 mm
1218	1800 x 1200 mm

Tipo de cabeçote

RC	Unidade de corte inverso - Unidade de vincagem de 2 mm
RT	Unidade de corte inverso - Unidade de vincagem de 5 mm

Sensor de Marca



N	Sem sensor de marca
S	Equipado com sensor de marca

PARA OPERAÇÃO SEGURA









Antes de usar este dispositivo, certifique-se de ler este Manual de Operação e familiarizar-se totalmente com seu método de operação e os cuidados para o uso.

Sinais pictóricos









Sinais pictóricos são utilizados neste Manual de Operação para operação segura e para prevenir danos ao dispositivo. Os sinais pictóricos e seus significados são apresentados abaixo. Leia e entenda completamente o que segue, antes de ler o texto.

	Indica o caso onde se assume que o uso incorreto da máquina, ignorando este sinal, pode expor o operador ao perigo de lesão ou morte.
	Indica o caso onde se assume que o uso incorreto da máquina, ignorando este sinal, pode causar riscos somente à propriedade.








Exemplos de sinais pictóricos

	O símbolo "  " indica o caso onde existe algum fenômeno que exige um sinal de CAUTION (CUIDADO) (inclusive "DANGER" (PERIGO) e "WARNING" (ADVERTÂNCIA). Uma precaução concreta (precaução contra um choque elétrico, no caso da ilustração à esquerda) é mostrada na ilustração.
	O símbolo "  " indica um comportamento proibido. Uma ilustração concreta da proibição (é proibida desmontagem na ilustração à esquerda) é mostrada na, ou perto da ilustração.
	O símbolo "  " indica uma coisa que é obrigada a ser feita, e instrução que é obrigada a ser seguida. Uma ilustração concreta da instrução (é instruída a retirada de um plugue do receptáculo, na ilustração à esquerda) é desenhada na ilustração.
	O símbolo "  " indica informação útil, que irá facilitar o uso do dispositivo.









 **ADVERTÊNCIA**

Não desmonte nem reconstrua o dispositivo		Manuseio do cabo	
 	<p>* Nunca desmonte ou reconstrua a unidade principal da plotadeira e a unidade de ventoinha. A desmontagem/reconstrução de qualquer deles resultará em choques elétricos ou quebra do dispositivo.</p>		<p>* Tome cuidado para não danificar, quebrar, ou trabalhar sobre o cabo de força ou o cabo de comunicação. Se um objeto pesado for colocado sobre o cabo de força, se for aquecido ou arrancado, pode quebrar-se e causar incêndio ou choques elétricos.</p>
Não utilize o dispositivo em lugares úmidos		Manuseio de ferramentas	
	<p>* Evite ambientes úmidos quando colocar o dispositivo em serviço. Não espirre água sobre o dispositivo. Água ou umidade elevada darão ensejo a incêndio, choques elétricos, ou quebra do dispositivo.</p>		<p>* Guarde os suportes de cortador ou lâminas num local fora do alcance de crianças. Nunca coloque suportes de cortador ou lâminas na bandeja do painel de operação.</p>
Ocorre um evento anormal		Medida preventiva contra poeira	
 	<p>* Se o dispositivo for usado sob condição anormal, em que o dispositivo gera fumaça ou cheiro desagradável, poderá resultar um incêndio ou choques elétricos. Certifique-se de desligar imediatamente o interruptor de energia e retirar o plugue da fonte de suprimento. Confirme primeiro que o dispositivo não está mais gerando fumaça, e entre em contato com um distribuidor no seu distrito, ou com o escritório da MIMAKI, para conserto. Nunca conserte o dispositivo você mesmo, pois é muito perigoso para você.</p>	 	<p>* Quando manipular qualquer substância geradora de poeira que irá prejudicar a saúde do pessoal, use uma máscara ou similar para evitar a poeira.</p>
Suprimento de energia e voltagem		Deixe a manutenção para um técnico de serviço	
 	<p>* Certifique-se de usar o dispositivo com o suprimento de energia especificado. Certifique-se de conectar o plugue do cabo de força a uma tomada aterrada. Caso contrário, poderá resultar um incêndio ou choques elétricos.</p>		<p>* Quando o dispositivo quebrar, deixe o trabalho de manutenção para um técnico de serviço. Nunca realize você mesmo os trabalhos de manutenção, pois eles estão sempre acompanhados de possíveis riscos de choques elétricos, etc.</p>

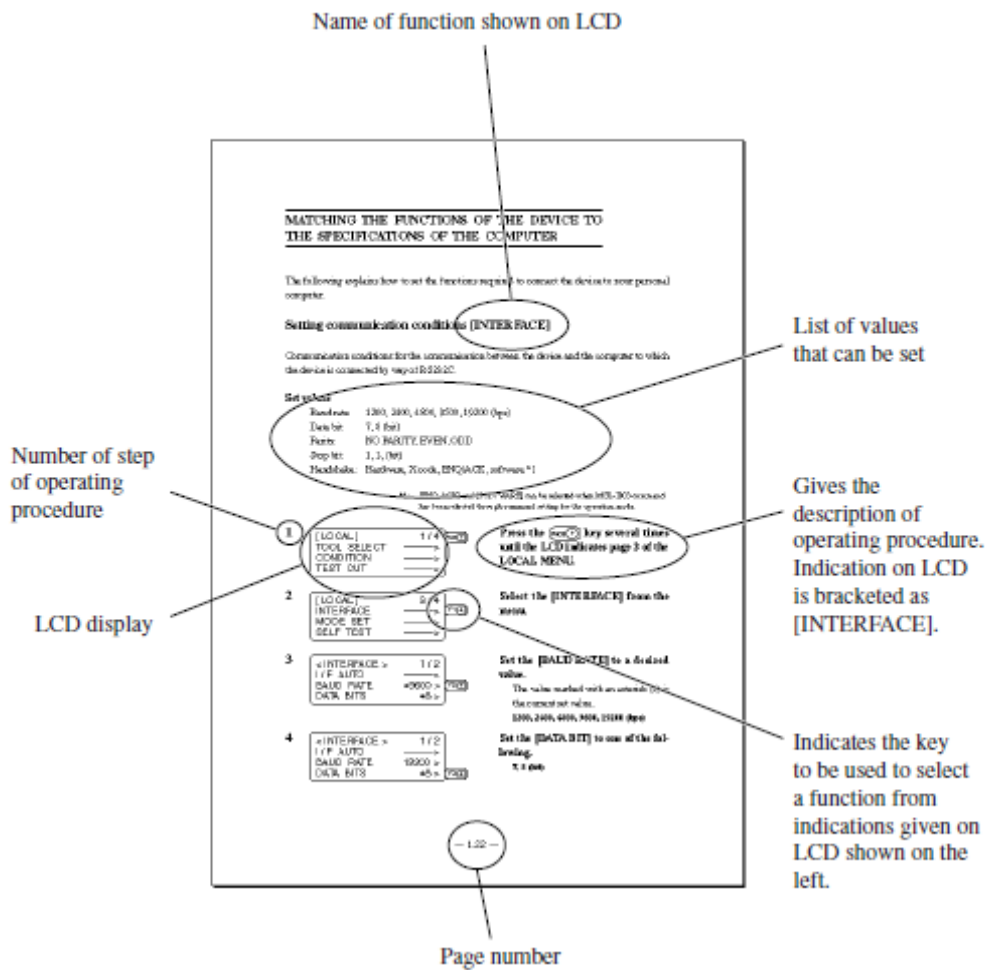
Para operação segura

 CUIDADO	
Use as seguintes especificações elétricas	Não use roupas soltas e acessórios
 <p>Certifique-se de conectar o cabo de força a uma saída com as seguintes especificações elétricas. Certifique-se de realizar a troca de tomada, dependendo da voltagem.</p> <p>Unidade principal: 100/120/220/240 VAC +/- 10% 50/60 Hz 500 W ou mais</p>	 <p>Não trabalhe com roupas soltas e quaisquer acessórios, e também prenda cabelos longos, se os tiver.</p>
Não restabeleça a energia até 30 segundos após o desligamento	Não movimente seu rosto na frente do painel de corte
 <p>Quando o dispositivo for reiniciado, não ligue a energia até 30 segundos após o desligamento. O dispositivo poderá apresentar funcionamento deficiente.</p>	 <p>Não movimente seu rosto e mãos na frente do painel de corte enquanto a unidade estiver operando. O dispositivo poderá enrolar e tocar seus cabelos ou as mãos.</p>
Não coloque quaisquer objetos sobre o cabo	O dispositivo somente é movimentado por nosso engenheiro de serviço
 <p>Não dobre o cabo de força e o cabo de comunicação, e não coloque quaisquer objetos sobre os mesmos. Esses cabos podem quebrar e aquecer, o cabo de força pode causar incêndio ou choques elétricos.</p>	 <p>O dispositivo é um equipamento extremamente sensível, portanto, caso precise deslocar a unidade, queira entrar em contato com nosso engenheiro de serviço.</p>

Precauções na instalação

 CUIDADO	
Um lugar exposto à luz solar direta	
	Não instale o dispositivo num local onde a temperatura da superfície do painel de corte ultrapasse 60°C. O painel de corte pode deformar-se ou quebrar.
Uma placa que não for horizontal	
	Se a ploteadeira não estiver nivelada, deixará de produzir resultados corretos. Também, a ploteadeira inclinada pode quebrar.
Um lugar onde a temperatura e umidade sofram variações consideráveis	
	Utilize o dispositivo no seguinte ambiente. Ambiente operacional: 10 a 35°C 35 a 75% (umidade relativa)
Um lugar que vibre	
	O dispositivo deixará de produzir resultados corretos, caso for instalado num lugar com vibrações.
Um lugar exposto à saída direta de ar do condicionador de ar, etc.	
	A qualidade de corte poderá ser adversamente afetada.
Um lugar cheio de sujeira, poeira ou fumaça de tabaco	
	A ploteadeira é uma máquina de precisão. Não a utilize num local cheio de sujeira e poeira.
Perto de materiais inflamáveis	
	Quando a ventoinha é usada totalmente aberta, a temperatura da saída de escape se torna extremamente elevada. Não coloque materiais inflamáveis perto da ventoinha ou na frente da saída de escape.

COMO LER ESTE MANUAL DE OPERAÇÃO



Número do passo do procedimento operacional

Visor LCD

Lista dos valores que podem ser configurados

Dá a descrição do procedimento operacional. A indicação no LCD fica entre parênteses, como [INTERFACE].

Indica a tecla a ser utilizada para selecionar uma função das indicações apresentadas no LCD mostrado à esquerda.

Número da página

Estrutura deste Manual de Operação

Capítulo 1 - Configuração

Este capítulo descreve os procedimentos a serem seguidos após a desembalagem, para especificar as funções necessárias para a conexão deste dispositivo ao seu computador.

Capítulo 2 - Operação básica

Este capítulo descreve a operação normal do dispositivo, como por exemplo a substituição/instalação de ferramentas ou materiais de trabalho.

Capítulo 3 - Quando são encontradas condições anormais

Este capítulo descreve como corrigir problemas, após a ocorrência de uma condição anormal no dispositivo.

Capítulo 4 - Funções aplicativas

Este capítulo descreve as funções úteis que facilitam a operação.

Capítulo 5 - Função de detecção da marca

Este capítulo descreve a função da marca.

Capítulo 6 - Auto-teste

Este capítulo descreve o "auto-teste" que é realizado para verificar se a unidade do dispositivo falhou, ou não.

Apêndice

Este apêndice descreve a substituição das lâminas, a estrutura de menu e amostras de produção, e apresenta peças disponíveis em separado.

CARACTERÍSTICAS DO DISPOSITIVO

O dispositivo é capaz de cortar materiais espessos e materiais flexíveis.

O dispositivo pode cortar materiais grossos, de até 20 mm de espessura, através da movimentação do cortador, para cima e para baixo, a alta velocidade. Ele pode cortar uma variedade de materiais, tais como esponja e fibra plástica em chapas, que não podem ser cortados por ploteadeiras de corte convencionais.

São preparados cabeçotes correspondentes aos materiais

modelo RT: Caneta/cortador tangencial 1,5 kg/cortador inverso

modelo RC: Caneta/cortador tangencial 5 kg/cortador inverso

Materiais aplicáveis

Modelo RT	Modelo RC
Esponja	Fibra plástica corrugada (corrugação E a AB)
Chapa de cloreto vinílico para cartazes	Placa revestida N° 10
Chapa refletiva	Chapa de cloreto vinílico para cartazes
Borracha a jato de areia	Chapa de borracha industrial
Chapa de borracha industrial	Cartolina
Prateleira de madeira	
Placa revestida N° 10	

Confiabilidade incrementada e qualidade de corte consistente

Com seu software de controle servo de quatro eixos (X, Y, Z, Θ), o dispositivo proporciona confiabilidade incrementada. Com seu mecanismo de propulsão especial de alta rigidez, o dispositivo produz lindos resultados de corte de alta precisão, enquanto impede ultrapassagem e deformação. Além disso, a excentricidade do suporte do cortador pode ser ajustada através do software, pela função de correção de excentricidade, alcançando resultados de corte com exatidão incrementada.

O dispositivo incorpora um mecanismo que suporta firmemente os materiais de trabalho

Um sistema para prender o material de trabalho por sucção foi introduzido na unidade de mesa na qual os materiais de trabalho são instalados. Isto permite que eles fiquem presos sem falhas, e sejam facilmente colocados/retirados do dispositivo. Ademais, a mesa está equipada com uma placa superficial, que protege a lâmina do cortador por ocasião da realização do corte. Além disso, também está disponível um conjunto incluindo um suporte de rolo.

*Dependendo das características e tamanho do material, pode não ser possível fixá-lo firmemente.

Com suas funções mais avançadas, é proporcionado um acabamento de alta qualidade

Correção do ponto de início/fim

Em caso de processamento de materiais pesados, eles podem ser facilmente cortados, corrigindo-se a posição de início e fim de corte.

Correção da pressão

Em caso de corte de materiais pesados, os trabalhos podem ser cortados completamente, sem que qualquer parte permaneça não cortada, corrigindo a pressão empregada para abaixar a ferramenta.

Correção de círculo Θ

Quando se corta um círculo, o início e os pontos de corte às vezes deixam de alinhar-se, conforme a espessura e dureza do material utilizado. Entretanto, um círculo quase normal pode ser cortado, corrigindo-se o valor de tal partida.

Correção excêntrica

A exatidão de corte da curva pode ser melhorada mudando o centro para a direção de corte. Ademais, a direção de corte e a posição do cortador no ângulo certo, podem ser ajustadas conforme desejado. Isto possibilita um corte exato, sem depender da precisão do suporte.

Podem ser inseridas condições de corte para duas ou mais ferramentas

As doze condições para corte, tais como pressão, velocidade, correção do ponto de início/fim, compensação, etc. podem ser inseridas, em separado, para duas ou mais ferramentas.

Este dispositivo proporciona uma produtividade 30% maior, em comparação aos modelos convencionais

O dispositivo aumenta a produtividade total em 30%, através do aumento da velocidade de corte de arco e a velocidade do cortador para cima e para baixo, em termos das direções X/Y, enquanto incrementa a precisão, em comparação com os modelos anteriores.

CAPÍTULO 1

CONFIGURAÇÃO

Este capítulo descreve o procedimento a ser seguido após a desembalagem, especificando as funções necessárias para conectar este dispositivo ao seu computador.

ÍNDICE

Local de instalação	1.2
Área efetiva de corte	1.4
Conferência dos acessórios	1.5
Configuração e Função	1.6
Unidade principal	1.6
Cabeçote	1.8
Painel de operação	1.10
Conexão dos Cabos	1.12
Conexão do cabo de sinal elétrico para a ventoinha	1.12
Conexão do cabo de interface	1.13
Conexão do cabo de força	1.14
Ligar/Desligar a energia	1.16
Ligar a energia	1.16
Desligar a energia	1.17
Parada de emergência	1.18
Como parar o dispositivo em caso de emergência	1.18
Como restabelecer após a parada de emergência	1.19
Modos LOCAL/REMOTO	1.20
Modo LOCAL e a indicação no LCD	1.20
Modo REMOTO e a indicação no LCD	1.21
Corresponder às funções do dispositivo às especificações do computador	1.22
Efetivar no computador os valores configurados	
[MODE SET] > [CMD SW]	1.24
Estabelecer o valor de resposta com respeito à área válida	
[MODE SET] > [OH UNIT]	1.25
Estabelecer a origem de comando [MODE SET] > [ORIGIN]	1.26
Estabelecer a resolução (GDP) [MODE SET] > [GDP]	1.27
Corresponder às especificações no lado da plotadeira	1.28
Estabelecer a retração automática do cabeçote [AUTO VIEW]	1.29
Característica de DESLIGAMENTO AUTOMÁTICO do vácuo	1.31
DESLIGAMENTO Automático/Painel DESLIGADO	
[MODE SET] > [VACUUM]	1.31

LOCAL DE INSTALAÇÃO

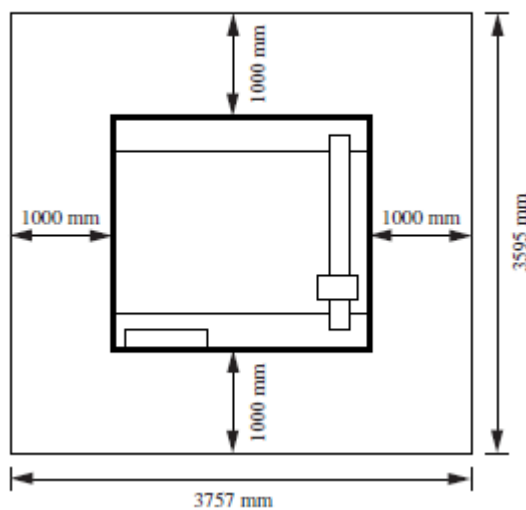
Instale o dispositivo num local que ofereça a área de instalação indicada abaixo.



- Não coloque nada dentro da área de instalação. Qualquer coisa que for colocada, causará o risco de tropeçar.
- Ponha este dispositivo numa área bem ventilada. Se este dispositivo for utilizado num espaço fechado, o escape da ventoinha e o escape inverso poderão fazer com que o operador se sinta mal.
- A distância entre o piso e o teto deverá ser de pelo menos 2.300 mm.

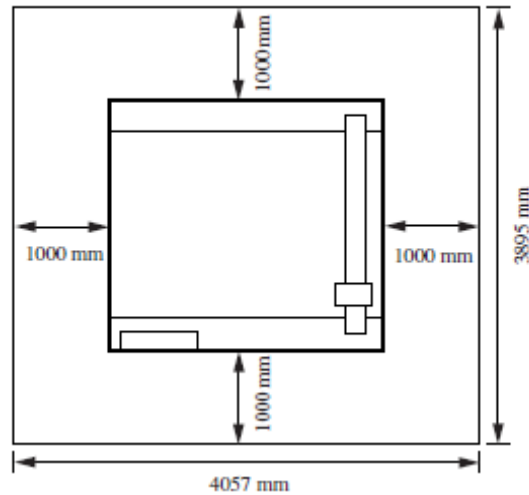
Área de instalação (CF2-0912)

Installation area (CF2-0912)



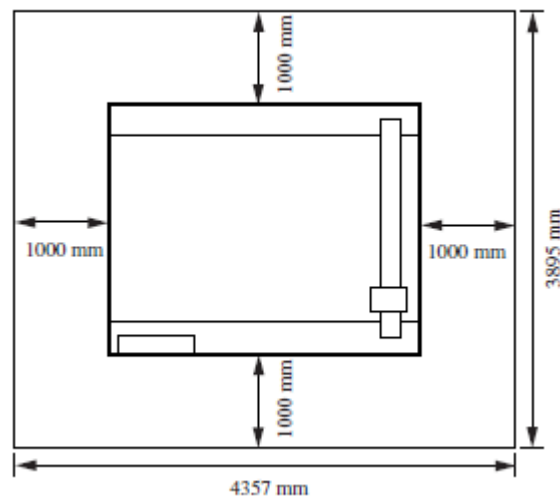
Área de instalação (CF2-1215)

Installation area (CF2-1215)



Área de instalação (CF2-1218)

Installation area (CF2-1218)



Área de instalação da Ventoinha

Instale a ventoinha sob a unidade principal.



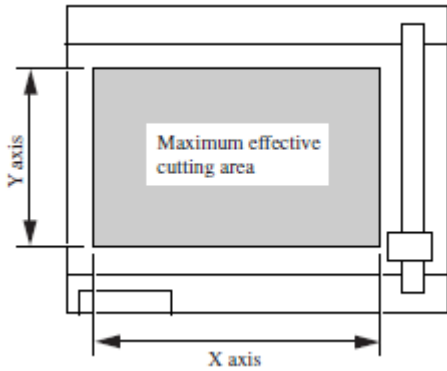
A temperatura de escape atinge altos níveis. Não coloque materiais facilmente inflamáveis na direção do escape.

A temperatura de escape pode chegar a 140°C. Visto que a temperatura permanece elevada mesmo após a parada da ventoinha, tome cuidado para não se queimar.

ÁREA EFETIVA DE CORTE

As máximas áreas efetivas de corte, por modelo de dispositivo, estão indicadas abaixo.

A área máxima de corte não muda conforme os modelos de cabeçotes (cabeçote RC e cabeçote RT)



Legenda:

Maximum effective cutting area = máxima área efetiva de corte

Y axis = eixo Y

X axis = eixo X

	Nome do modelo	Eixo X (mm)	Eixo Y (mm)
Modelo equipado com sensor de marca	CF2-0912	1170	900
	CF2-1215	1470	1200
	CF2-1218	1770	1200
Modelo não equipado com sensor de marca	CF2-0912	1200	900
	CF2-1215	1500	1200
	CF2-1218	1800	1200

CONFERÊNCIA DOS ACESSÓRIOS

Os acessórios são diferentes conforme os modelos de cabeçotes e aplicativos. Confira os acessórios, consultando a "**Lista de Acessórios**" que acompanha o dispositivo.

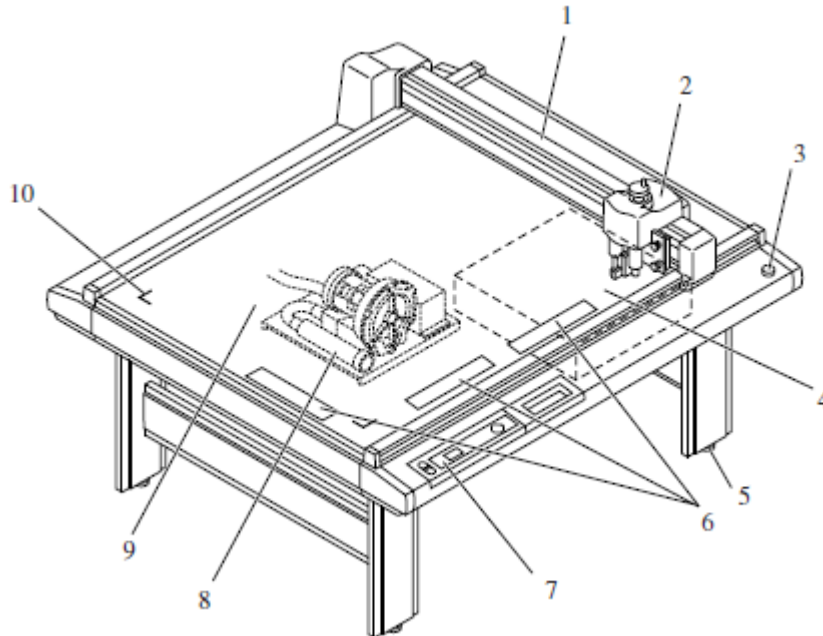
Se você encontrar algum acessório danificado ou faltante, contate seu concessionário local, ou o escritório da MIMAKI.

CONFIGURAÇÃO E FUNÇÃO

Unidade Principal



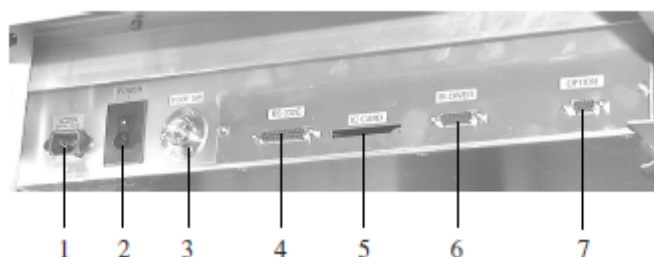
PEÇAS MÓVEIS PERIGOSAS (BARRA Y E CABEÇOTE). MANTENHA OS DEDOS E OUTRAS PARTES DO CORPO À DISTÂNCIA.



Nome	Função
1. Barra Y	Movimenta o cabeçote na direção Y
2. Cabeçote	As ferramentas são instaladas no cabeçote. As ferramentas que podem ser instaladas no cabeçote são diferentes conforme os modelos dos cabeçotes.
3. Interruptor de EMERGÊNCIA	A ser acionado em caso de emergência. O acionamento deste interruptor desliga eficazmente a energia, para interromper a operação do dispositivo.
4. Quadro elétrico	PCBs ou similares estão montados neste quadro.
5. Pé ajustador	Ajusta a altura do pé e mantém nivelada a superfície do painel de corte.
6. Guia de material	Alinha o material para instalação correta.
7. Painel de operação	Os dados necessários para a operação do dispositivo, estão especificados neste painel.
8. Unidade de Ventoinha	Permite que um material seja captado pneumaticamente no painel de corte.
9. Painel de corte (esteira	Uma placa na qual um material é instalado. Pequenos furos, com

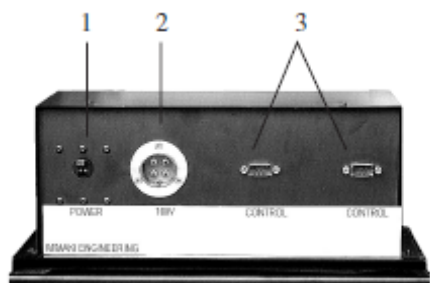
de feltro)	sucção de ar, estão distribuídos regularmente sobre ela. Quando utilizar um cortador inverso, coloque-o sobre esta esteira de feltro.
10. Rótulo do marcador de origem	Indica a máxima área efetiva de corte.

Face direita do quadro elétrico



Nome	Função
1. Conector de energia	A ser conectado ao cabo de força da ploteadeira.
2. Chave geral	Utilizada para energizar/desenergizar este dispositivo. Deixe-a normalmente na posição 'on' (ligada). Coloque-a na posição 'off' (desligada) quando realizar serviços de manutenção.
3. Conector do interruptor de pé	O interruptor de pé, para vácuo, é conectado a este conector. (Opcional) Nota: O formato deste conector pode ser diferente do mostrado na fotografia.
4. Interface RS-232C	A ser conectada a um computador pessoal, utilizando um cabo de interface.
5. Fenda para cartão IC	A ser utilizada quando realizar serviços de manutenção.
6. Conector de sinal elétrico para a ventoinha	A ser conectado à unidade de ventoinha (opcional) utilizando um sinal elétrico.
7. Conector opcional	Conector para suportar uma finalidade especial de uso.

Unidade de Ventoinha (Opcional)

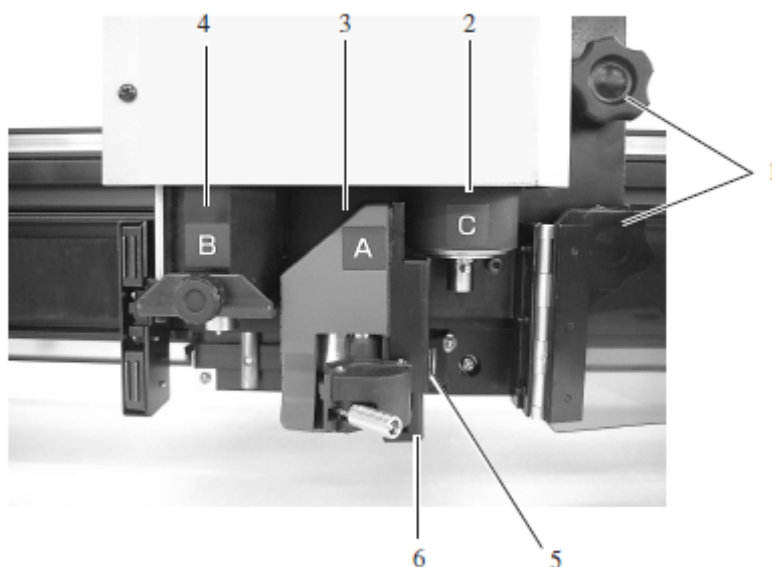


- Se utilizar uma ventoinha vendida em separado, que seja diferente da ventoinha padrão, poderá não haver interruptor de energia. Para a voltagem de saída, consulte o valor indicado na unidade de ventoinha.

Nome	Função
1. Interruptor de energia	Utilizado para ligar/desligar a energia para a unidade de ventoinha. Normalmente fica na posição 'on' (ligado). Desligue-o quando realizar serviços de manutenção.
2. Conector de energia	O cabo de força da ventoinha é conectado a este conector.
3. Conector de sinal elétrico	A ser conectado, no quadro elétrico, ao conector de sinal elétrico.

Cabeçote

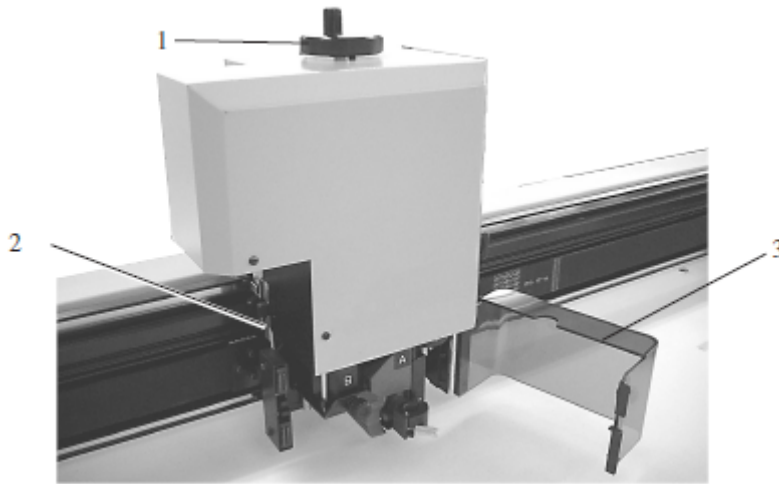
Face frontal



Nome	Função
1. Parafuso de fixação do cabeçote	Utilizado para fixar o cabeçote na barra Y. Afrouxe-o para ajustar a altura do cabeçote ou retirar o cabeçote.
2. Unidade C	Instale um rolete de vincagem ou um suporte de cortador (veja A.19). No caso do modelo do cabeçote RC, é produzida uma pressão de corte de 1 a 5 kg. No caso do modelo do cabeçote RT, é produzida uma pressão de corte de 0,3 a 1,5 kg.
3. Sensor de marca	Utilizado para detectar a marca quadrada. (Somente no modelo equipado com sensor de marca)
4. Indicador luminoso	Acende em vermelho, quando corresponder à posição de detecção da marca de registro. (Somente no modelo equipado com sensor de marca)
3. Unidade A	Uma caneta ou um cortador de engate giratório (opcional – veja A.19) é instalado no cabeçote C.
4. Unidade B	Instalar um suporte de cortador inverso. Cabeçote RC SPA-0113 (suporte de cortador 2N) SPA-0114 (suporte de cortador 07) Cabeçote RT SPA-0113 (suporte de cortador 2N) SPA-0099 (suporte de cortador 06) Nota: Dependendo do modelo, nenhum suporte poderá ser fornecido.
5. Sensor de marca	Utilizado para detectar a marca de registro.

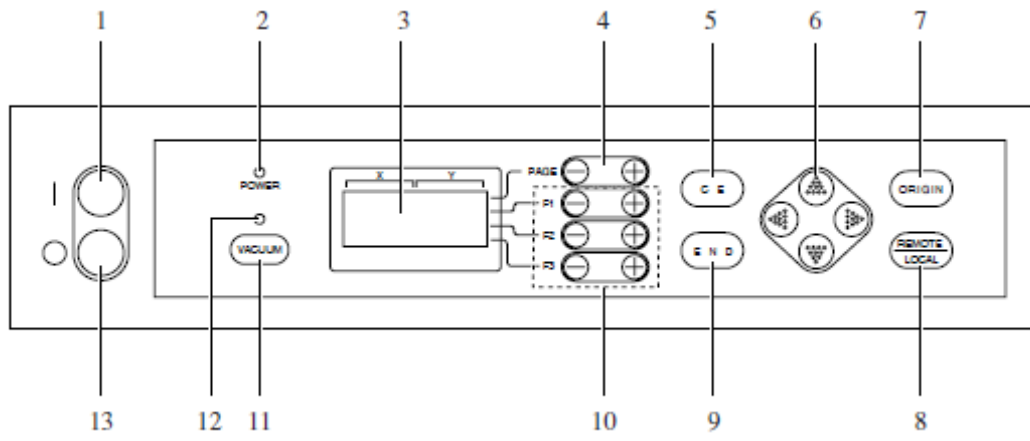
	(Somente para modelo equipado com sensor de marca)
6. Indicador luminoso	Acende em vermelho, quando corresponder à posição de detecção da marca de registro.


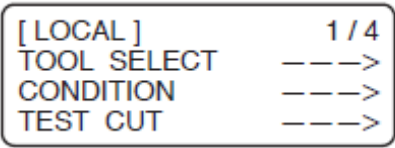
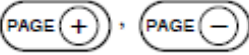
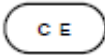


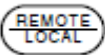
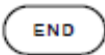
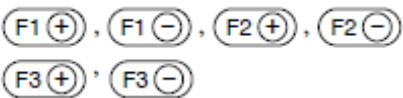
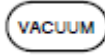
Face esquerda




Nome	Função
1. Botão para ajuste da altura	Utilizado para ajustar a altura do cabeçote.
2. Barra de ajuste da altura	Utilizada para ajustar a altura do cabeçote de acordo com a espessura do material a ser utilizado.
3. Tampa de segurança do cabeçote	Protege o operador das lâminas. Se esta tampa for aberta enquanto o cabeçote estiver operando, a ploteadeira para e não é possível restabelecer. Nesse caso, desenergize o dispositivo e depois torne a energizá-lo.

Painel de operação



Nome	Representação	Função
1. Interruptor de ENERGIA LIGADO		Utilizado para LIGAR a energia para o dispositivo.
2. Lâmpada de ENERGIA		Acende (em verde) quando a energia para o dispositivo é ligada.
3. LCD		O LCD indica as condições do dispositivo, e os menus especificados, em suas células de 16 colunas e 4 linhas. Caso uma indicação no LCD for mencionada no texto, ela é apresentada entre parênteses, como [TOOL SELECT].
4. Tecla PAGE		Utilizada para avançar ou retroceder a página no LCD.
5. Tecla CE		Utilizada para cancelar a execução (apagar os dados, copiar, etc.), ou retornar à hierarquia anterior, sem inserir um valor de entrada.
6. Tecla JOG		Utilizada para deslocar o cabeçote na direção da seta, enquanto são exibidos os menus do modo local (veja páginas 2.2 a 2.5).
7. Tecla ORIGIN		Utilizada para estabelecer a origem da plotagem (ORIGIN) no alto da área de corte do dispositivo.
8. Tecla REMOTE/LOCAL		Utilizada para trocar o modo de operação do dispositivo, entre o modo remoto e o modo local.
9. Tecla END		Utilizada para inserir um valor de entrada.
10. Tecla FUNCTION		Utilizada para selecionar uma função do menu local, e inserir um valor de ajuste.
11. Tecla VACUUM		Utilizada para ligar/desligar a ventoinha, para captar, pneumaticamente, o material.
12. Lâmpada VACUUM		Acende (em verde) quando se

		pressiona a tecla 'VACUUM' para acionar a ventoinha.
13. Interruptor de ENERGIA DESLIGADO		Utilizado para desligar a energia para o dispositivo.

CONEXÃO DOS CABOS



WARNING

- Certifique-se de desenergizar o dispositivo, antes de conectar o cabo de sinal elétrico para a ventoinha, cabo de interface. Caso contrário, haverá risco de ocorrer choque elétrico e dano ao dispositivo.

Conexão do cabo de sinal elétrico para a ventoinha

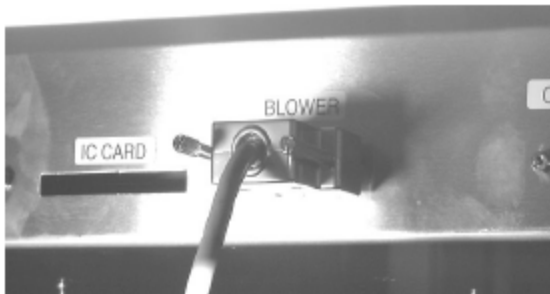


CAUTION

- Não obstrua a saída de escape da unidade de ventoinha (opcional). Obstruí-la pode reduzir a força de sucção ou causar uma falha.

O cabo de sinal elétrico para a ventoinha é conectado ao quadro elétrico posicionado abaixo da superfície do painel de corte, para a unidade de ventoinha.

1.



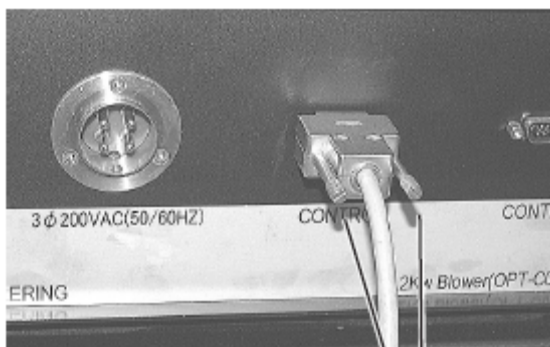
Screws

Parafusos

Insira um terminal do cabo de sinal elétrico para a ventoinha, no conector do quadro elétrico.

Fixe o conector com parafusos.

2.



Screws

Parafusos

Insira o outro terminal do cabo de sinal elétrico para a ventoinha, no conector da unidade de ventoinha (opcional).

Fixe o conector com parafusos.

Conexão do cabo de interface

Como padrão, o dispositivo é equipado com uma interface em conformidade com RS-232C.

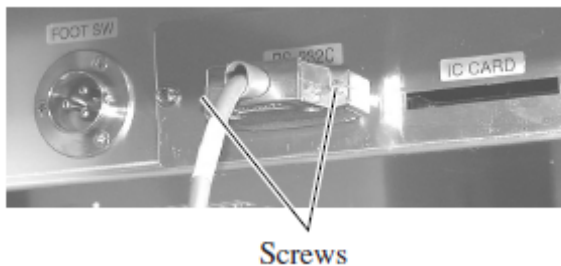
Utilize um cabo de interface recomendado pela MIMAKI, ou um cabo que se adapte a seu computador.

1.



Desligue a energia da plotadeira e a do computador pessoal.

2.



Insira um terminal do cabo de interface no conector do quadro elétrico.

Fixe o conector com parafusos.

3.

Insira o outro terminal do cabo de interface no conector do computador.

Fixe o conector com parafusos.

Conexão do cabo de força

São fornecidos dois cabos de força, um para a unidade principal e outro para a unidade de ventoinha.

Insira os respectivos cabos de força em receptáculos com as seguintes especificações:

	Cabo de força para a unidade principal	Cabo de força para a unidade de ventoinha
Voltagem	100 VAC \pm 10% / 220 VAC \pm 10%	Depende dos tipos de opção
Frequência	50/60 Hz \pm 1%	
Capacidade	500 W ou mais (10A ou mais)	



WARNING

- **Certifique-se de inserir o cabo de força numa tomada devidamente aterrada. Caso contrário, haverá risco de ocorrer choque elétrico e danos ao dispositivo.**



CAUTION

- **Muitos tipos de ventoinhas estão disponíveis como opcionais. As especificações do cabo são diferentes, dependendo do tipo de ventoinha. Quando conectar, certifique-se de seguir o manual de "Instalação da Ventoinha".**

1.



Pressione o interruptor para

DESLIGAR A ENERGIA



2.

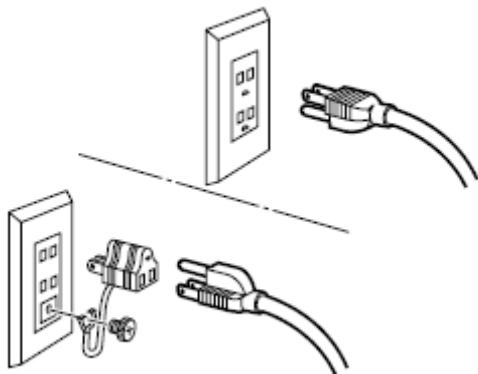


Power cable for the main unit

Cabo de força para a unidade principal

Insira o cabo de força da plateadeira na entrada AC do quadro elétrico.

3.



Insira o outro terminal do cabo de força na tomada 3P.



Caso for utilizada uma tomada de dois pólos, utilize além disso o adaptador de instalação, fornecido com a unidade como um acessório. Aterre adequadamente o cabo-terra (o fio verde), em seguida insira o cabo de força na tomada. Se o cabo-terra não puder ser apropriadamente aterrado, contate uma oficina elétrica no seu distrito.

LIGAR / DESLIGAR A ENERGIA

O dispositivo está equipado com comutadores separados, para ligar a energia e para desligar a energia. Ligue/desligue a energia para o dispositivo, seguindo o procedimento descrito abaixo.



- Não coloque qualquer outra coisa, senão um material de trabalho, sobre o painel de corte, quando ligar a energia.
Ligar a energia faz com que o cabeçote se desloque até o ponto retraído, localizado no lado inferior direito do painel de corte. Se alguma coisa estiver presente sobre o painel de corte, o cabeçote pode entrar em contato com essa coisa, ensejando uma falha.
- Quando o dispositivo é reiniciado, não ligue a energia enquanto não transcorrerem 30 minutos após o desligamento. Poderá haver deficiência no funcionamento do dispositivo.

Ligar a energia

1.

Confirme que nada está colocado sobre o painel de corte.

Se houver alguma coisa sobre o painel de corte, retire-a do painel.

2.



Pressione o interruptor 'POWER ON' (Ligar a energia)

A lâmpada POWER (Energia) se ilumina (em verde). O cabeçote se desloca até o ponto retraído (no lado inferior direito) do painel de corte. Em seguida, a primeira página dos menus no modo local será apresentada no LCD.

Desligar a energia

Para desligar a energia, verifique primeiro se existem, ou não, dados recebidos, e se permanecem dados que ainda não foram produzidos no dispositivo.

Para verificar os dados remanescentes, pressione a tecla (REMOTE LOCAL) para colocar o dispositivo no modo REMOTO. A quantidade de dados recebidos é apresentada no LCD, e o dispositivo inicia o corte (plotagem) de acordo com os dados exibidos.

Para apagar os dados remanescentes exibidos, pressione a tecla (REMOTE LOCAL) para colocar o dispositivo no modo LOCAL, depois execute a função "data clear" (apagar os dados). (Veja a página 2.48)

1.

Desligue a energia do computador pessoal que está conectado ao dispositivo.

2.

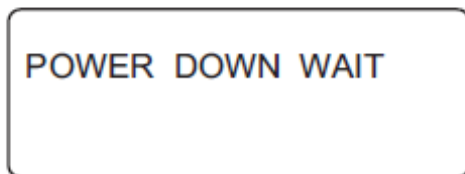


Pressione o interruptor POWER OFF

(desligar energia)



Após exibir, [POWER DOWN WAIT] (desligando energia - aguarde) no LCD, a lâmpada POWER (energia) se apaga, desligando a energia.



DESLIGANDO ENERGIA - AGUARDE

PARADA DE EMERGÊNCIA

Em caso de emergência, o dispositivo pode ser parado imediatamente.

Como parar o dispositivo em caso de emergência

1.



Pressione o botão 'EMERGENCY'.

Isto faz com que o dispositivo interrompa sua operação e desliga a energia.

Como restabelecer, após a parada de emergência

1.




Gire o botão 'EMERGENCY' em sentido horário, para destravá-lo.

2.



Pressione o interruptor 'POWER ON'

(ligar energia) 

O dispositivo será ativado.



- Para restabelecer após uma parada de emergência, aguarde 30 segundos após o desligamento da energia do dispositivo. Se deixar de fazer isso, haverá funcionamento deficiente.

MODOS LOCAL / REMOTO

O modo de operação é trocado, alternando-se entre o modo LOCAL e o modo REMOTO, cada vez que a tecla (REMOTE LOCAL) é pressionada.

Modo LOCAL e a indicação no LCD

Sob o modo LOCAL, o cabeçote se desloca, as funções do dispositivo são ativadas, e são recebidos os dados do computador pessoal.

Todas as teclas do painel de operação ficam ativadas sob o modo LOCAL.

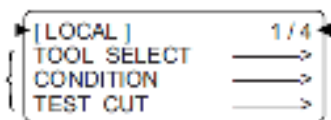
Sob o modo LOCAL, as seguintes três espécies de indicações são apresentadas no LCD.

Menu LOCAL: Tela de seleção do nome da função

Esta tela aparece quando é ligada a energia para o dispositivo. O menu principal consiste de quatro páginas.

Indica que o dispositivo está no modo LOCAL

Indicates that the device is under the LOCAL mode.
Indicates the name of function



Indicates the page number of the main menu.
Indicates the function keys to be used to select the function.

Indica o número da página do menu principal

Indica o nome da função

Indica as teclas de função a serem utilizadas para selecionar as funções

Sub-menu 1: Tela para inserir o valor de ajuste

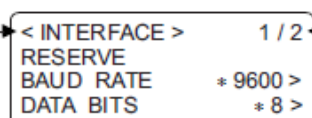
Esta tela aparece depois que uma função foi selecionada no menu principal, utilizando a tecla de função correspondente.

Um valor de ajuste pode ser inserido nesta tela, utilizando as teclas de função.

O asterisco (*) à esquerda do valor de ajuste, indica que o valor é válido, correntemente.

indica o nome da função que foi selecionada

Indicates the name of function that has been selected.



Indicates the page number of the sub menu.

Indicates the function keys to be used to select the function.

Indica o número da página do sub-menu

Indica as teclas de função, a serem utilizadas para selecionar a função

Sub-menu 2: Tecla de executar a função

Uma função é executada nesta tela. As funções que podem ser executadas compreendem "test cut" (corte de teste), "data clear" (apagar dados) e "automatic judgment of communication conditions" (julgamento automático das condições de comunicação).

indica o nome da função que foi selecionada

Indicates the name of function that has been selected.

<TEST CUT> 1 / 1
END KEY to START
CE KEY to CANCEL

Indicates the execution key.
Indicates the cancel key.



Indica a tecla de execução

Indica a tecla de cancelamento

Modo REMOTO e a indicação no LCD

No modo REMOTO; o corte ou a plotagem podem ser executados de acordo com os dados recebidos. O LCD indica as condições de corte (plotagem) e a capacidade dos dados recebidos.

A capacidade dos dados diminui à medida que você procede com o corte (plotagem). A tecla

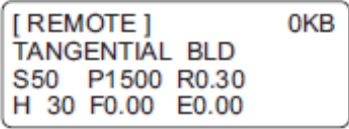
'POWER ON' , a tecla 'POWER OFF'  a tecla (VACUUM) e a tecla (REMOTE LOCAL) estão ativas.

Sob o modo REMOTO, as seguintes três diferentes indicações são mostradas no LCD.

Quando se seleciona o cortador tangencial ou o rolete de marcação:

Esta tela 'REMOTE' aparece quando tiverem sido selecionados [HEAD: C] e [TOOL: CUTTER1 OR CUTTER2], em 'TOOL SELECTION' (Seleção de Ferramentas) no MENU LOCAL.

Se tiver sido selecionado o rolete de marcação, não são apresentados F (correção de início) e E (correção do fim).



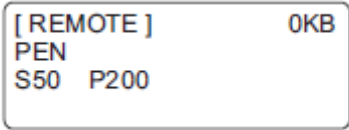
```
[ REMOTE ]      OKB
TANGENTIAL BLD
S50 P1500 R0.30
H 30 F0.00 E0.00
```

S: Velocidade de corte
R: Arredondamento de distância
F: Correção de início

P: Pressão de corte
H: Ângulo de levantamento do Cortador
E: Correção do fim

Quando se seleciona uma caneta

Esta tela 'REMOTE' aparece quando tiverem sido selecionados [HEAD: A] e [TOOL: PEN], em 'TOOL SELECTION' (Seleção de Ferramentas) no MENU LOCAL.



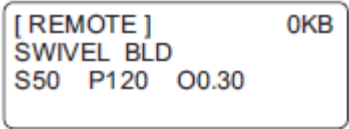
```
[ REMOTE ]      OKB
PEN
S50 P200
```

S: Velocidade de corte

P: Pressão de corte

Quando se seleciona um cortador excêntrico

Esta tela 'REMOTE' aparece quando tiverem sido selecionados [HEAD: A] e [TOOL: ECCENTRIC CUTTER], em 'TOOL SELECTION' (Seleção de Ferramentas) no MENU LOCAL.



```
[ REMOTE ]      OKB
SWIVEL BLD
S50 P120 O0.30
```

S: Velocidade de corte
O: Valor de compensação

P: Pressão de corte

CORRESPONDER AS FUNÇÕES DO DISPOSITIVO ÀS ESPECIFICAÇÕES DO COMPUTADOR

Explicamos a seguir como ajustar as funções necessárias para conectar o dispositivo ao seu computador pessoal.

Ajustar as condições de comunicação [INTERFACE]

Condições de comunicação, para a comunicação entre o dispositivo e o computador ao qual o dispositivo é conectado através do RS232C.

Valores de ajuste

Taxa Baud: 1200, 2400, 4800, 9600, 19200 (bps)

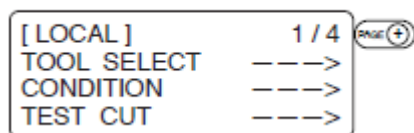
Bit dos dados: 7, 8 (bit)

Paridade: NO PARITY (sem paridade), EVEN (par), ODD (Ímpar)

Bit de parada: 1, 2 (bit)

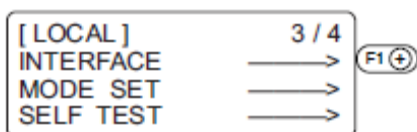
'Handshake': Hardware, código X, E/A, software

1.



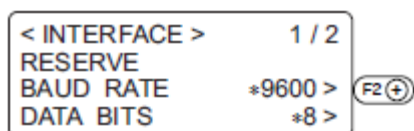
Pressionar várias vezes a tecla (PAGE +) até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.

2.



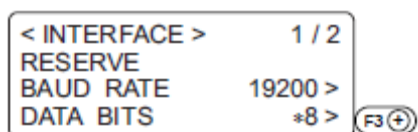
Selecionar [INTERFACE] no menu.

3.



Ajustar a [BAUD RATE] para o valor desejado. O valor assinalado com um asterisco (*) é o valor atual do ajuste.
1200, 2400, 4800, 9600, 19200 (bps)

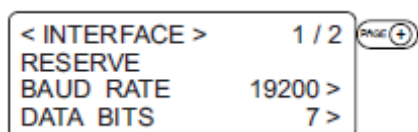
4.



Ajustar [DATA BITS] para um dos seguintes.

7, 8 (bit)

5.



Pressione a tecla (PAGE +) até que o LCD indique a página 2 de [INTERFACE].

6.

< INTERFACE >	2 / 2
PARITY	*NON >
STOP BITS	*2 >
HANDSHAKE	*HARD >

Ajustar [PARITY] para um dos seguintes.

NO PARITY (sem paridade), **EVEN** (par), **ODD** (ímpar)

7.

< INTERFACE >	2 / 2
PARITY	ODD >
STOP BITS	*2 >
HANDSHAKE	*HARD >

Ajustar [STOP BITS] para um dos seguintes.

1, 1,5, 2 bit

8.

< INTERFACE >	2 / 2
PARITY	ODD >
STOP BITS	1 >
HANDSHAKE	*HARD >

Ajustar [HANDSHAKE] para um dos seguintes.

Hardware, código X, E/A, software *1

***1: [ENQ-ACK] e [SOFTWARE] podem ser selecionados, quando o comando MGL-IIC3 tiver sido selecionado através do ajuste de comando para o modo de operação.**

Para retornar à página anterior, pressione a tecla (PAGE -)

9.

< INTERFACE >	2 / 2
PARITY	ODD >
STOP BITS	1 >
HANDSHAKE	XCODE >

↓

[LOCAL]	3 / 4
INTERFACE	—>
MODE SET	—>
SELF TEST	—>

Inserir os valores de entrada.

Pressione a tecla (END) para inserir os valores de entrada.

Caso não inserir dados de entrada, pressione a tecla (C E)

Efetivar no computador os valores configurados [MODE SET] > [CMD SW]

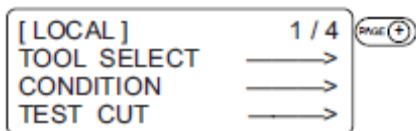
Os valores configurados (comandos) que são efetivados, são os especificados, ou no painel de operação, ou no CAD.

Valores configurados

VÁLIDOS: Se os itens configurados no painel de operação deste dispositivo também podem ser configurados no CAD, terá prioridade o último comando especificado. Se o dispositivo receber dados configurados no CAD depois que dados tiverem sido ajustados no painel de operação, os dados recebidos terão prioridade.

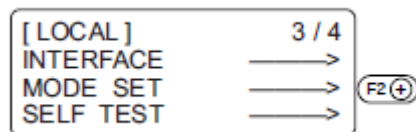
INVÁLIDOS: Os comandos configurados no painel de operação do dispositivo são priorizados, desconsiderando os comandos configurados no CAD.

1.



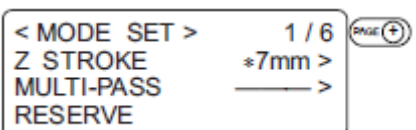
Pressiona várias vezes a tecla (PAGE +) até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.

2.



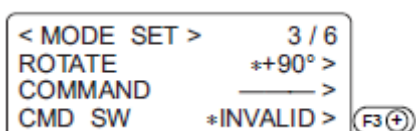
Selecione [MODE SET].

3.



Pressione várias vezes a tecla (PAGE +) até que o LCD indique a página 3 de [MODE SET].

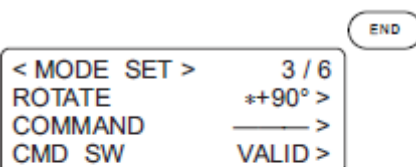
4.



Ajuste [CMD SW] para um dos seguintes.

VALID (válido), INVALID (inválido)

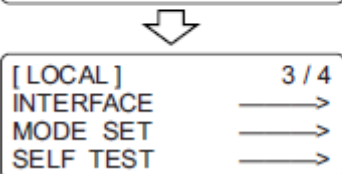
5.



Insira os valores de entrada.

Pressione a tecla (END) para inserir os valores de entrada.

Caso não inserir dados de entrada, pressione a tecla (END).



Estabelecer o valor de resposta com respeito à área válida [MODE SET] >[OH UNIT]

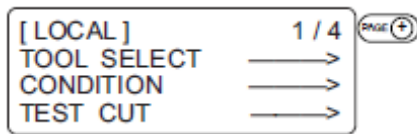
O valor de resposta, que é transmitido ao CAD em resposta a um comando gerado para coordenadas de área válida, para o dispositivo, é selecionado entre os seguintes.

Valores configurados

INITIAL VALUE (valor inicial): O valor da máxima área de corte válida é transmitido ao CAD.

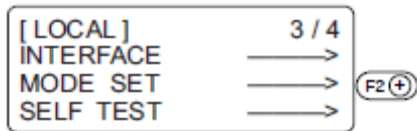
SET VALUE (valor de ajuste): O valor estabelecido no "Ajuste da área de corte" no MENU LOCAL. (Veja a página 2.43).

1.



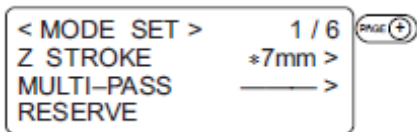
Pressiona várias vezes a tecla (PAGE +) até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.

2.



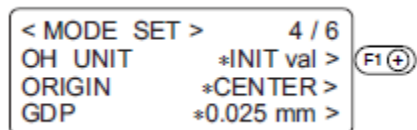
Selecione [MODE SET].

3.



Pressione várias vezes a tecla (PAGE +) até que o LCD indique a página 4 de [MODE SET].

4.

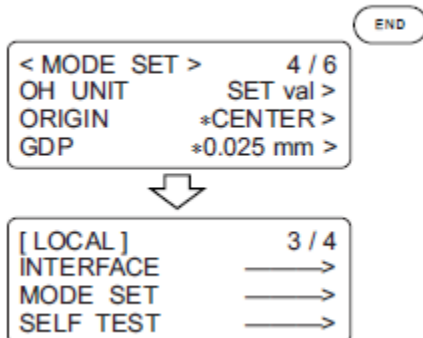


Ajuste [OH UNIT] para um dos seguintes.

Pressione a tecla (F1+) para mudar o item selecionado, alternadamente.

INITIAL VALUE (valor inicial), **SET VALUE** (valor de ajuste).

5.



Insira os valores de entrada.

Pressione a tecla (END) para inserir os valores de entrada.

Caso não inserir dados de entrada, pressione a tecla (C E).

Estabelecer a origem do comando [MODE SET] > [ORIGIN]

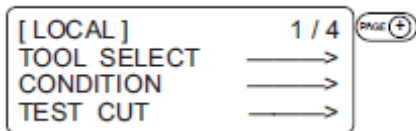
Ajuste a posição de origem do comando do dispositivo, para a origem de comando do seu CAD. Consulte o manual de Operação de seu CAD sobre a posição da origem de comando suportada pelo CAD.

Valores de ajuste

LOWER LEFT (inferior esquerda): A origem de comando é ajustada para o lado inferior esquerdo da máxima área efetiva de corte.

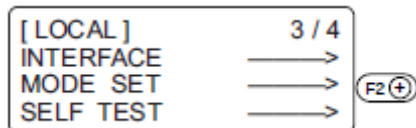
CENTER (centro): A origem de comando é ajustada para o centro da máxima área efetiva de corte.

1.



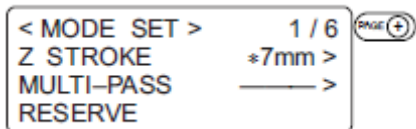
Pressiona várias vezes a tecla (PAGE +) até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.

2.



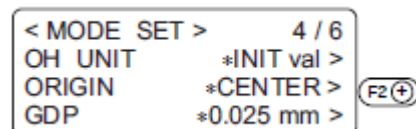
Selecione [MODE SET].

3.



Pressione várias vezes a tecla (PAGE +) até que o LCD indique a página 4 de [MODE SET].

4.

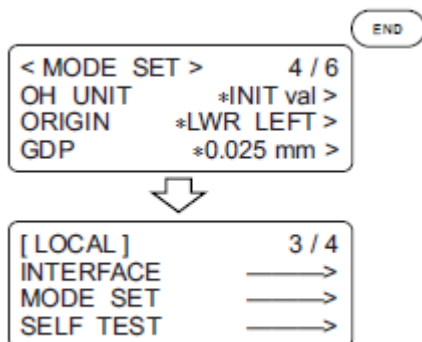


Ajuste a [ORIGEM].

Pressione a tecla (F2+) para mudar o item selecionado, alternadamente.

LWR LEFT (inferior esquerdo), **CENTER** (centro)

5.



Insira os valores de entrada.

Pressione a tecla (END) para inserir os valores de entrada.

Caso não inserir dados de entrada, pressione a tecla (C E).

Estabelecer a resolução (GDP) [MODE SET] > [GDP]

Ajuste a resolução do dispositivo para a do seu CAD. Consulte o manual de operação do seu CAD sobre as resoluções suportadas pelo CAD.

GDP: Graphic Display Pitch (Intensidade de Exibição Gráfica)

Valores de ajuste

0,025 mm: A resolução é ajustada para 0,025 mm

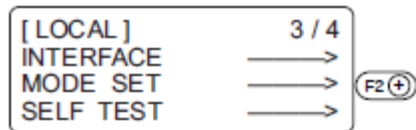
0,010 mm: A resolução é ajustada para 0,010 mm

1.



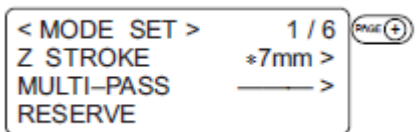
Pressiona várias vezes a tecla (PAGE +) até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.

2.



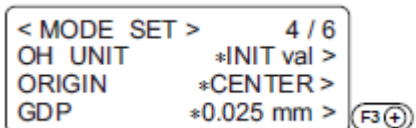
Selecione [MODE SET].

3.



Pressione várias vezes a tecla (PAGE +) até que o LCD indique a página 4 de [MODE SET].

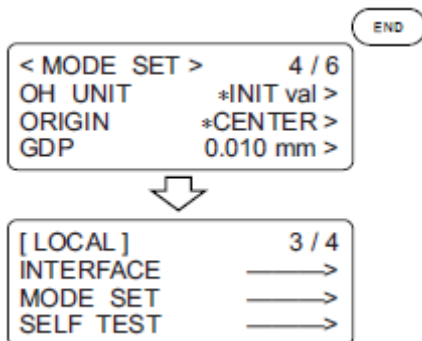
4.



Ajustar o (GDP) para um dos seguintes.

Pressionar a tecla (F3+) para mudar o item selecionado, alternadamente.

5.



Insira os valores de entrada.

Pressione a tecla (END) para inserir os valores de entrada.

Caso não inserir dados de entrada, pressione a tecla (C E).

Corresponder às especificações no lado da ploteadeira

O comando para utilizar este dispositivo é MGL-Ilc3

Ajuste o comando do CAD conectado ao dispositivo, para MGL-Ilc3.

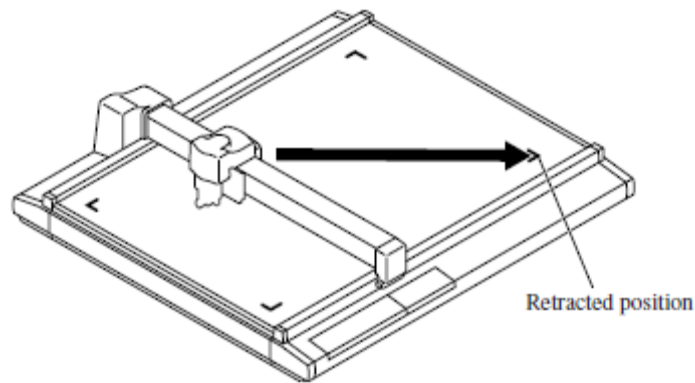


- **O único comando no modo de operação é MGL-Ilc3. A troca de comandos no lado da ploteadeira não é possível.**

Estabelecer a retração automática do cabeçote [AUTO VIEW]

Período de tempo necessário para que o cabeçote comece a deslocar-se para sua posição retraída, após a finalização do corte (plotagem).

Se a ventoinha estiver energizada, ela se desliga depois que o cabeçote se retraiu, automaticamente.



Posição retraída

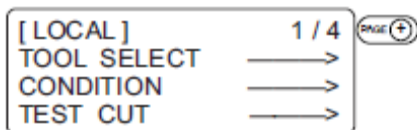
Valores de ajuste

OFF: A retração automática do cabeçote não é executada.

1s: Transcorrido um segundo após a finalização do corte (plotagem), o cabeçote começa a deslocar-se para a posição retraída.

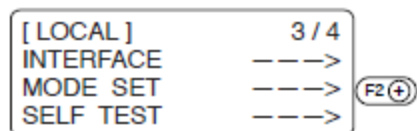
3s: Transcorridos três segundos após a finalização do corte (plotagem), o cabeçote começa a deslocar-se para a posição retraída.

1.



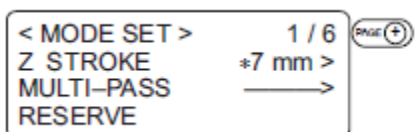
Pressiona várias vezes a tecla (PAGE +) até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.

2.



Selecione [MODE SET].

3.



Pressione várias vezes a tecla (PAGE +) até que o LCD indique a página 2 de [MODE SET].

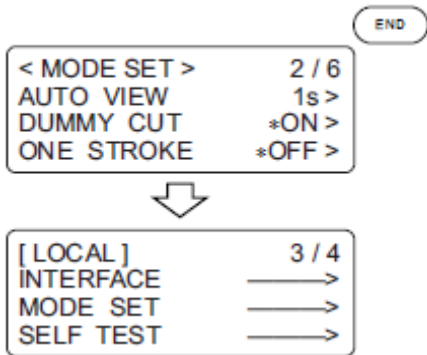
4.

< MODE SET >	2 / 6	
AUTO VIEW	*OFF >	F1 (+)
DUMMY CUT	*ON >	
ONE STROKE	*OFF >	

Ajuste [AUTO VIEW] para um dos seguintes.

OFF, 1s, 3s

5.



Insira os valores de entrada.

Pressione a tecla (END) para inserir os valores de entrada.

Caso não inserir dados de entrada, pressione a tecla (C E).

CARACTERÍSTICA DE DESLIGAMENTO AUTOMÁTICO DO VÁCUO

A validade da característica 'Auto-OFF' pode ser configurada.


Quando a função de retração automática do cabeçote estiver ajustada para 1s ou 3s, o vácuo se desligará automaticamente, após a retração do cabeçote.

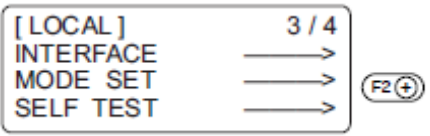
Se a função de retração automática do cabeçote, estiver desativada (ajustada para 'Off'), o vácuo não se desligará automaticamente. Quando se operar a função cópia, a função número de corte, ou finalizar cópia contínua de marca de registro, o vácuo será automaticamente desligado, independentemente da função de retração automática do cabeçote.

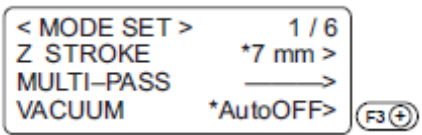


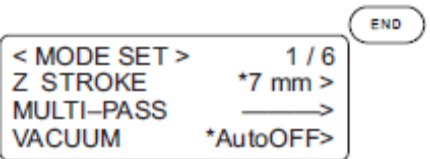
- **Para utilizar a função de vácuo, é necessária a Ventoinha (disponível como opcional).**

Auto-OFF (Desligamento Automático)/Panel-OFF (Painel Desligado)/ [MODE SET] > [VACUUM]

- 

Pressiona várias vezes a tecla (PAGE +) até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.
- 

Selecione [MODE SET].
- 

Selecione [VACUUM].
Auto OFF, Panel OFF
- 

Registre o ajuste.
Pressione a tecla (END) para registrar o ajuste.
Caso não registrar ajuste, pressione a tecla (C E).

CAPÍTULO 2

OPERAÇÃO BÁSICA

No Capítulo 2 está descrita a operação normal do dispositivo, como por exemplo a instalação de ferramentas ou materiais de trabalho..

ÍNDICE

Operação básica no menu LOCAL	2.2
Fluxograma da operação básica	2.6
Movimentação do cabeçote	2.7
Fixação de um material de trabalho	2.10
Ajuste da lâmina e da caneta	2.12
Instalação das ferramentas	2.17
Ajuste da altura do cabeçote	2.22
Instalação do suporte do material de trabalho	2.24
Seleção de uma ferramenta [TOOL SELECT]	2.26
Ajuste das condições de corte [CONDITION]	2.28
Verificação das condições de corte [TEST CUT]	2.35
Estabelecer a área de corte [CUT AREA]	2.43
Estabelecer a origem (Origem para a Plotagem)	2.46
Interrupção do Processamento (Plotagem, Corte ou Vinco)	2.47

OPERAÇÃO BÁSICA NO MENU LOCAL

Menu LOCAL

São estabelecidas várias espécies de dados e funções, necessários para a conexão com seu computador pessoal.

Função	Descrição	Página de referência
TOOL SELECTION	São selecionados o cabeçote e a ferramenta a ser utilizada.	P.2.20
CONDITIONS	São especificadas as condições para a ferramenta selecionada utilizando a função [TOOL SELECTION].	P.2.22
TEST CUT	É realizado o teste de corte, para confirmar que os ajustes especificados, utilizando a função [CUTTING CONDITIONS], são apropriados.	P.2.29
DATA CLEAR	Os dados recebidos são apagados quando se aborta o corte (plotagem), ou antes da execução da função [COPY].	P.2.42
ORGkey to SC.CLR	Apagar a correção da escala da marca.	P. 5-15
COPY	O Corte é novamente realizado, de acordo com os dados que foram uma vez recebidos.	P. 4.4
VIEW	Desloca o cabeçote para a posição de retração do cabeçote no lado superior direito ou no lado inferior direito e para a estação de corramento.	P. 2.7
INTERFACE	São estabelecidas as condições de comunicação para a entrada seriada que corresponde ao computador pessoal a ser utilizado.	P. 1.22
MODE TEST	São especificados os ajustes necessários para corresponder o dispositivo ao computador pessoal ou às funções aplicativos.	P. 2.3
SELF TEST	O corte é realizado de acordo com dados de amostra, para confirmar a qualidade de corte ou se o próprio dispositivo falhou. Além disso, os dados são plotados utilizando o código ASCII, ou valores configurados (parâmetros) para este dispositivo são plotados para verificar se existem dados anormais.	P. 6.2
CUT AREA	É especificado o tamanho do material instalado no dispositivo, ou uma área para corte.	P. 2.37
AXIS ALIGN	Caso sejam impressas linhas de guia, os eixos mecânicos (eixo X, eixo Y) do dispositivo são alinhados as mesmas.	P. 4.16
TOOL ADJUST	As ferramentas e as relações entre as ferramentas são ajustadas. É ajustada a posição do Indicador Luminoso de Ajuste.	P. 3.5

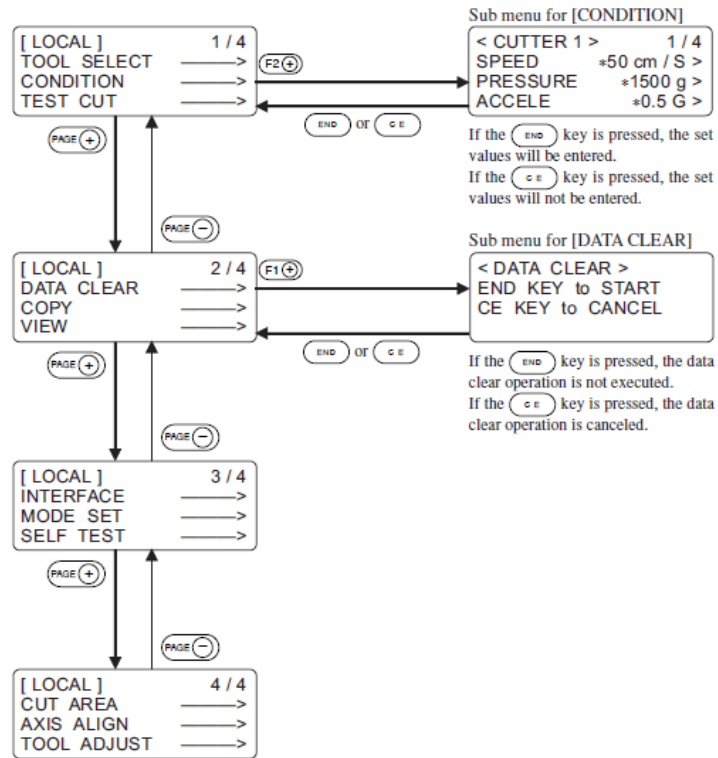
Menu MODE SET

Estão explicadas abaixo as funções de [MODE SET] no menu LOCAL.

Função	Descrição	Página de referência
COMMAND	Os comandos estão configurados para MGL-IIc3. Não é possível trocar os comandos no lado da ploteadeira. (Para CF2, somente está disponível MGL-IIc3).	P. 1.24
UNIT	É especificada a unidade a ser utilizada, quando forem apresentados valores numéricos no LCD.	P. 4.11
AUTO VIEW	É especificado um período de tempo, para que seja iniciada a retração do cabeçote, após a finalização do corte (plotagem). Se for especificado um período de tempo a ventoinha de desliga automaticamente depois da retração do cabeçote.	P. 1.29
ONE STROKE	Para eliminar uma parte que permanece não cortada, é omitida a movimentação vertical do cortador para permitir o corte num único golpe.	P. 4.8
GDP	A resolução é ajustada para corresponder à resolução suportada pelo seu CAD.	P. 1.29
ORIGIN	É estabelecida uma origem de comando, que corresponde ao seu CAD.	P. 1.27
Z STROKE	É especificada a altura da ferramenta, na sua posição levantada, entre a superfície do material e a parte inferior da ferramenta.	P. 4.10
OH UNIT	Um valor que é transmitido ao computador, em resposta ao comando para as coordenadas da área efetiva de produção do dispositivo.	P. 1.26
ROTATE	É especificada uma direção, na qual os dados transmitidos do software aplicativo devem ser girados em 90°.	P. 4.9
COMMAND SW	Os valores de ajuste que são efetivados, são especificados como sendo os ajustados no painel de operação, ou os ajustados no computador pessoal.	P. 1.25
PEN ASSIGN	Os números de canetas incluídos nos dados são designados para as ferramentas do dispositivo.	P. 4.2
MULTI-PASS	É estabelecido o número de vezes para realizar o corte, quando se corta um material que não pode ser cortado executando um único corte.	P. 4.6
VACUUM	Configurar a validade da função de desligamento automático.	P. 1.31
EXPAND	Quando o sensor de marca não é usado, expandir a área de corte do eixo X em até 30 mm.	P. 4.16
MARK SENSOR	Estabelecer o ajuste de detecção da marca de registro.	P. 5.8

Operação básica no menu LOCAL

Está descrito abaixo o procedimento operacional básico a ser seguido para configurar o menu LOCAL.



Sub-menu para [CONDITION]

END ou C E

Se a tecla (END) for pressionada, serão inseridos os valores de ajuste.

Se a tecla (C E) for pressionada, os valores de ajuste não serão inseridos.

Sub-menu para [DATA CLEAR]

END ou C E

Se a tecla [END] for pressionada, a operação de exclusão dos dados não é executada.

Se a tecla [C E] for pressionada, a operação de exclusão dos dados é cancelada.

(1) Estabeleça o dispositivo no modo LOCAL.

Confirme primeiro que não permanecem dados recebidos, e pressione a tecla (REMOTE/LOCAL)] para estabelecer o dispositivo no modo LOCAL.

(2) Adiante as páginas do menu LOCAL.

Cada pressão na tecla (PAGE +) adiantará uma página de cada vez.
Cada pressão na tecla (PAGE -) retrocederá uma página de cada vez.

(3) Selecione o item de ajuste.

Selecione o item de ajuste utilizando as seis teclas de função, (F1 +) ou (F1 -), (F2 +) ou (F2 -), (F3 +) ou (F3 -). O sub-menu correspondente é apresentado no LCD. As teclas + (F1 +), (F2 +) e (F3 +) das teclas de função, são utilizadas nesta explicação.

(4) Insira um valor de ajuste.

Mude o valor configurado, utilizando as seis teclas de função mostradas à direita de cada item.

Se for pressionada a tecla (F1 +), (F2 +) ou (F3 +), aparecerá na tela o valor seguinte.

Se for pressionada a tecla (F1 -), (F2 -) ou (F3 -), aparecerá na tela o valor anterior.

(5) Salve os valores de ajuste.

Pressione a tecla (END), e o menu LOCAL será restabelecido na tela.

Para cancelar os valores de ajuste:

Pressione a tecla (C E), e a tela precedente será restabelecida, sem salvar os valores de ajuste.

FLUXOGRAMA DA OPERAÇÃO BÁSICA

Segue abaixo o fluxograma da operação básica.

Consulte a página indicada, para explicação detalhada de cada operação.

Attach a work in position (Instalar o material de trabalho)	Instalar o material de trabalho (Consultar P.2.10)
Attach tools in position (Instalar ferramentas)	Instalar as ferramentas (Consultar P.2.17)
Adjust the height of the head (Ajustar a altura do cabeçote)	Ajustar a altura do cabeçote (Consultar P.2.22)
Select a tool to be used (Selecionar uma ferramenta a ser utilizada)	Selecionar uma ferramenta (Consultar P.2.26)
Set cutting conditions for the tool (Ajustar as condições de corte para a ferramenta)	Verificar as condições de corte para a ferramenta (Consultar P.2.28)
Set cutting conditions (Ajustar as condições de corte)	Verificar as condições de corte (Consultar P.2.36)
Set a cutting area (Estabelecer uma área de corte)	Estabelecer uma área de corte (Consultar P.2.44)
Set an origin for plotting (Estabelecer uma origem para a plotagem)	Estabelecer uma origem (Consultar P.2.47)
Change the operation mode to the REMOTE mode (Trocar o modo de operação para o modo REMOTO)	Operação básica no menu LOCAL (Consultar P.1.20)
Transmit data (Transmitir os dados)	

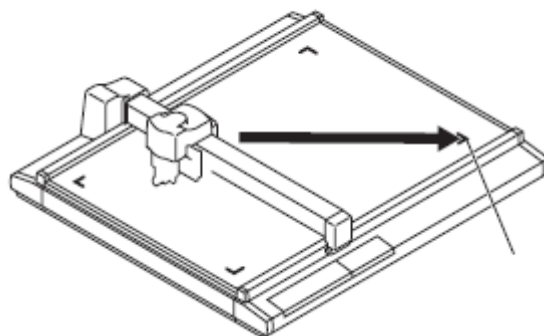
MOVIMENTAÇÃO DO CABEÇOTE

É possível movimentar o cabeçote para facilitar a operação quando se instala uma ferramenta ou um material de trabalho no dispositivo, ou quando se realiza o teste de corte. O cabeçote pode ser movimentado através dos dois seguintes procedimentos diferentes:

- Movimentação do cabeçote através da função "VIEW"
- Movimentação do cabeçote através das teclas 'jog'

Movimentação do cabeçote através da função "VIEW"

Esta função opera de modo a levar o cabeçote, com um só golpe, até o ponto inferior direito ou o ponto de retração (superior direito) da área de corte. Esta função é utilizada quando o cabeçote permanece dentro da área de corte atrapalhando a instalação do material de trabalho.

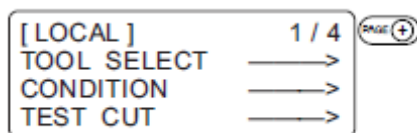


Se o cabeçote for retraído até este ponto, você pode instalar facilmente o material de trabalho no dispositivo.



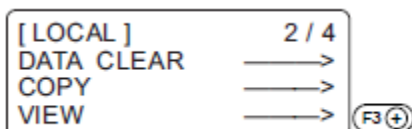
- Quando estiver especificado "VIEW" (veja a página 1.29), o cabeçote se deslocará automaticamente para o ponto de retração após a finalização do corte (plotagem). Isto dispensa a execução da função "VIEW".

1.



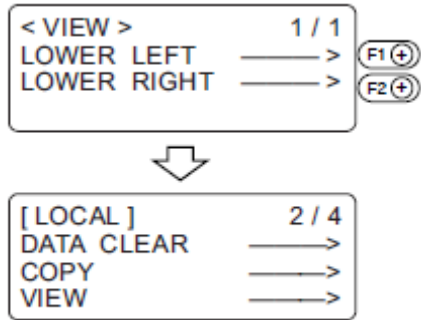
Pressiona várias vezes a tecla (PAGE +) até que o LCD indique a página 2 do MENU LOCAL.

2.



Selecione [VIEW].

3.



Selecione um ponto para o qual o cabeçote será deslocado.

Pressione a tecla (F1 +) para deslocar o cabeçote até a parte inferior direita da área de corte.

Pressione a tecla (F2 +) para deslocar o cabeçote até o ponto de retração, na parte superior direita da área de corte.

Movimentação do cabeçote através das teclas 'jog'

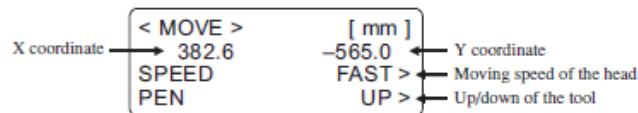
Siga este procedimento quando instalar uma ferramenta, ou executar um teste de corte ou um corte de amostra.

Pressione uma tecla 'jog' para selecionar o modo 'jog', e as duas seguintes funções poderão ser executadas para deslocar, com precisão, o cabeçote até uma posição desejada.

- A velocidade de movimentação do cabeçote (velocidade alta, velocidade média, velocidade baixa)
- Movimentar o cabeçote para cima/para baixo

As coordenadas a partir da origem de comando são indicadas na coordenada que indica a parte da tela.

Coordenada X

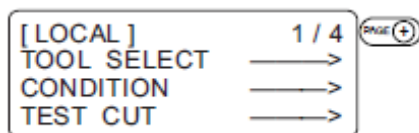


Coordenada Y

Velocidade de movimentação do cabeçote

Subida/descida da ferramenta

1.

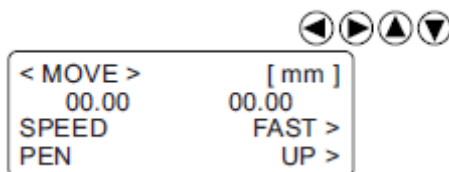


Chame o menu LOCAL na tela.

Se o dispositivo estiver no modo REMOTO, pressione a tecla (REMOTE LOCAL) para selecionar o modo LOCAL.

Você pode abrir qualquer página do menu, entre as páginas 1 a 4

2.

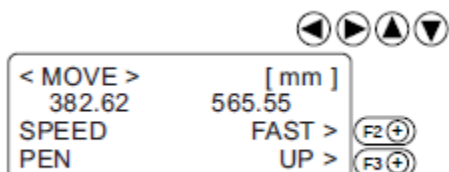


Pressione uma vez uma das teclas 'jog'.

O dispositivo entra no modo de deslocamento.

São exibidas as coordenadas da ponta da ferramenta que está presentemente especificada.

3.

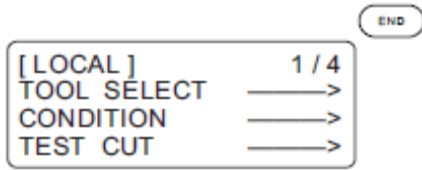


Movimente o cabeçote através das teclas 'jog'.

São exibidas as coordenadas da ponta da ferramenta que está presentemente especificada.

Caso necessário, mude a velocidade de movimentação, ou levante/abaixe a ponta da ferramenta.

4.



Saída do modo de deslocamento.

Pressione a tecla (C E) ou a tecla (END). Isto retorna ao procedimento 1 na tela.

FIXAÇÃO DE UM MATERIAL DE TRABALHO

Um material de trabalho pode ser fixado ao dispositivo, seguindo um dos dois procedimentos descritos abaixo.

- Fixação do material de trabalho com vácuo
- Fixação do material de trabalho com fita adesiva



- **A espessura dos materiais que podem ser instalados neste dispositivo não pode ultrapassar 20 mm.**

Quatro rótulos marcadores de área estão instalados no painel de corte sob a esteira de feltro. A área dentro dos rótulos é a máxima área efetiva de corte, na qual o corte poderá ser realizado. Fixe um material de trabalho dentro dessa área.

O corte não poderá ser mecanicamente realizado em qualquer área fora da área dos rótulos marcadores.

Fixar um material de trabalho relativamente leve

Um material de trabalho relativamente leve, como por exemplo placa revestida fina ou fibra plástica corrugada, é fixado através de sucção por vácuo.



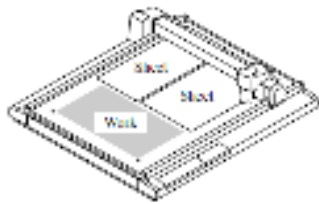
- **Se um material for pequeno demais para cobrir todos os furos de sucção, cubra todos os furos com uma chapa. Se qualquer dos furos de sucção não estiver coberto, a força de sucção causará deficiência na fixação do material.**

Legenda:

Sheet = Chapa

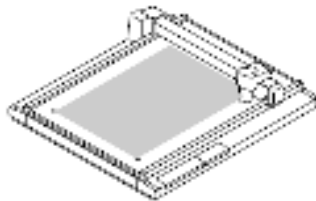
Work = Material de trabalho

1.



Coloque um material de trabalho sobre o painel de corte.

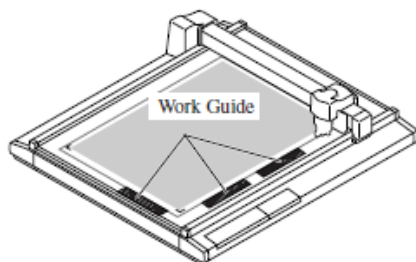
Place a work on the cutting panel.



Legenda:

Sheet = Chapa

Work = Material de trabalho



Work Guide = Guia do Material de trabalho

- Alinhando a borda do material ao guia do material, o material de trabalho pode ser instalado direito. Certifique-se de instalar o material de trabalho dentro da máxima área efetiva de corte.
- Quando 'EXPAND' estiver ATIVADO com um modelo de sensor ou Sem modelo de sensor, o guia do material de trabalho poderá interromper a máxima área de corte. Retire, ou a placa guia do material de trabalho, ou o pino guia do material de trabalho.

2.



Pressione a tecla (VACUUM).

A lâmpada (VACUUM) se ilumina (em verde). A unidade de vácuo atua para captar o material de trabalho por meio de sucção.

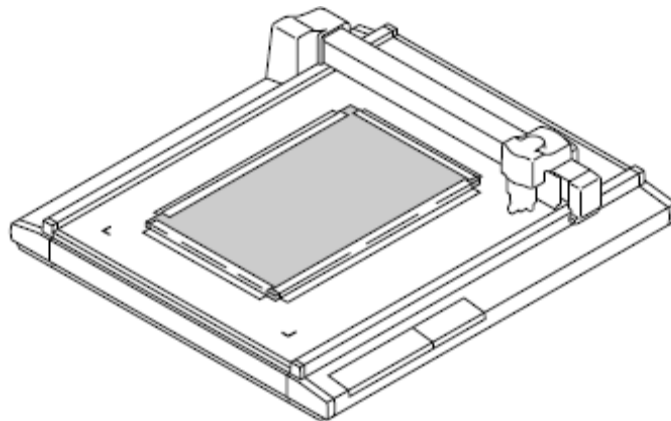
Fixar uma embalagem pesada, etc.

Um material, como por exemplo, uma embalagem pesada ou borracha industrial, poderá não ser suficientemente preso pela sucção de vácuo. Nesse caso, prenda o material de trabalho com fita adesiva.



- **Utilize um tipo de fita adesiva cuja cola ou adesivo não permaneça no painel de corte.**

Fixe os quatro lados do material de trabalho com fita adesiva.



AJUSTE DA LÂMINA E DA CANETA

O procedimento para ajustar a lâmina do cortador tangencial, do suporte do cortador inverso, e do cortador de engate giratório, é apresentado abaixo.

Com respeito à lâmina aplicável a cada suporte, veja a página A.18.



- **Proceda com cuidado, para evitar ser ferido pelas lâminas. Para sua segurança, utilize o conjunto de pinos fornecido.**

Suportes do cortador 4N e 10N (para a unidade C)

Os suportes de cortador 4N e 10N são cortadores tangenciais utilizados para a unidade C. O procedimento para retirar a lâmina de carboneto de 30°, ou a lâmina de aço de 30°, de alta velocidade, do suporte de cortador 4N, está descrito abaixo.

Lâmina de carboneto de 30°

Para trabalhos pesados, tais como borracha industrial e embalagens.

Lâmina de aço de 30°, de alta velocidade

Para materiais leves e macios, tais como placa revestida e fibra plástica corrugada.



- **Lâminas e suportes especiais para cortadores tangenciais, são preparados de acordo com os materiais de trabalho. Para detalhes, queira entrar em contato com seu concessionário local ou com o escritório da MIMAKI.**

1.

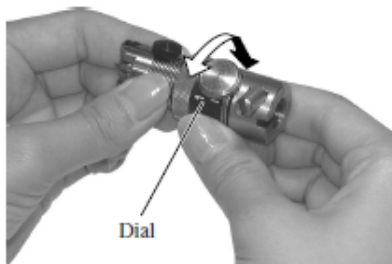


Solte o tampão do disco.

Solte o tampão do disco, em sentido anti-horário, para destravá-lo.

Dial stopper = Tampão do disco

2.



Gire o disco.

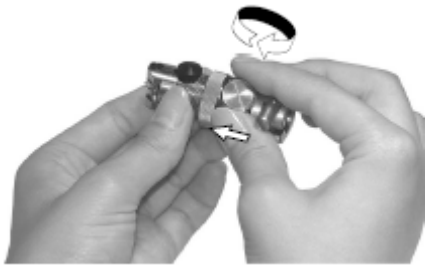
Se você girar o disco na direção da seta, a ponta da lâmina se projetará em 0,1mm.

Quantidade de projeção da ponta da lâmina, a ser usada como guia:

Espessura do trabalho + 0,2 mm

Dial = Disco

3.



Pressionando o disco na direção da seta, aperte o tampão do disco.



- O disco tem uma 'folga'. Para eliminar um erro na quantidade de projeção da ponta da lâmina, aperte o tampão do disco enquanto mantém o disco pressionado na direção da seta.

Suporte de Cortador 2N (para a unidade B)

O suporte de cortador 2N é um cortador tangencial, utilizado para a unidade B.

A unidade B (cabeçote inverso) é utilizada para operação não-inversa. (Sobre condições de corte, consulte a página 2.28). Podem ser cortados materiais de até 2 mm de espessura.



- **As lâminas de carboneto (SPB-0045, 0046) e as lâminas de aço, de alta velocidade, (SPB-0043, 0044) são as ferramentas que podem ser utilizadas.**
Quando utilizar um suporte de cortador 2N, certifique-se de ajustar para "OFF" (desligado) o item "VIBRATION" (vibração) das condições de corte.
- **Caso "VIBRATION" estiver ajustado para 1 até 5, o suporte de cortador, ou esta máquina, poderão ser danificados.**

O método de ajuste é o mesmo que o descrito acima para os suportes de cortador 4N e 10N. Queira consultar aquela seção.

Suporte de cortador invertido (para a unidade B)

O suporte de cortador invertido é um cortador utilizado para a unidade B.

O suporte de cortador invertido está disponível em dois tipos, de acordo com o tipo de aplicação.



Para a unidade B com cabeçote RC

Nome: Suporte de cortador 07

Lâmina aplicável:

Lâmina de carboneto 17 (SPB-0065)

Lâmina de 30 mm (SPB-0055)



Para a unidade B com cabeçote RT

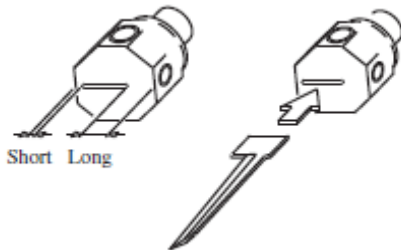
Nome: Suporte de cortador 06

Lâmina aplicável:

Lâmina de carboneto 2° (SPB-0064)

O procedimento para instalação da lâmina do suporte de cortador 06, está descrito abaixo.

1.



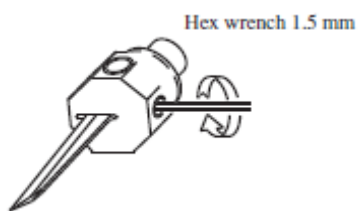
Short= Curta
Long = Longa

Empurre completamente a lâmina no suporte de cortador.

Para sua segurança, utilize o conjunto de pinos fornecido

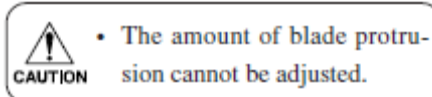
Preste atenção na direção da lâmina.

2.



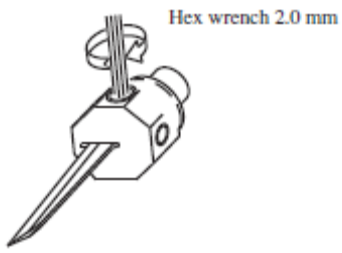
Hex wrench 1.5 mm = Chave hexagonal de 1,5 mm

Utilizando a chave hexagonal, fornecida (de 1,5 mm), fixe a lâmina apertando o parafuso de fixação.



- A quantidade de projeção da lâmina não pode ser ajustada.

3.



Utilizando a chave hexagonal fornecida (de 2,0 mm), fixe a lâmina apertando o parafuso de fixação.

Hex wrench 2.0 mm = Chave hexagonal de 2,0 mm

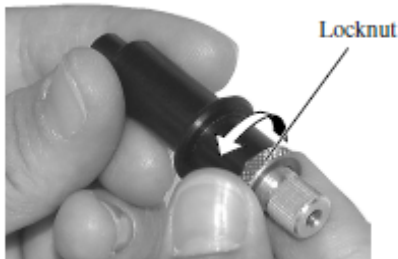
Cortador de engate giratório

Siga o procedimento descrito abaixo, para projetar a ponta da lâmina do cortador de engate giratório.



- São preparadas lâminas especiais para os cortadores de engate giratório, opcionais, de acordo com os trabalhos. Para detalhes, queira entrar em contato com seu concessionário local, ou com o escritório da MIMAKI.

1.



Solte a porca de trava.

Solte a porca de trava, em sentido anti-horário, para deixá-la solta.

Porca de trava

2.



Girando o botão de ajuste, ajuste a quantidade projetada da ponta da lâmina.

A ponta da lâmina entra no suporte quando o botão de ajuste é girado em sentido horário.

Quantidade de projeção da ponta da lâmina, a ser usada como guia:

Espessura do material de trabalho + Espessura da chapa de base/2.

Botão de ajuste

3.



Tomando cuidado para permitir que o botão de ajuste gire, aperte a porca de trava.

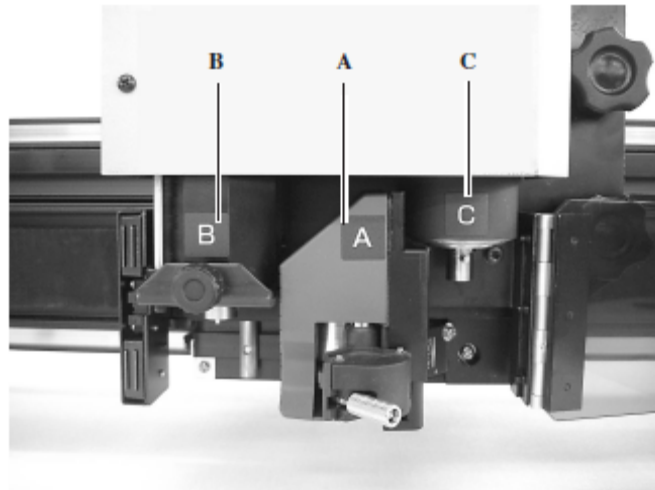
Gire a porca de trava em sentido horário, para apertá-la.

INSTALAÇÃO DAS FERRAMENTAS

As ferramentas instaladas em cada unidade são as seguintes;



- Instalar ferramentas é um procedimento perigoso. Desligue a energia antes de iniciar o procedimento de instalação de ferramentas.
- Após abrir a tampa do cabeçote e instalar a ferramenta, feche a tampa.



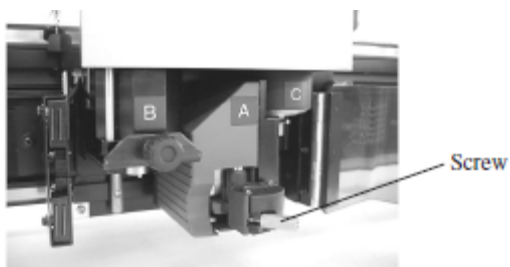
Nome do Modelo	modelo RC	modelo RT
Ferramenta		
Caneta	A	A
Lâmina de engate giratório	A	A
Cortador tangencial	C/B	C/B
Ferramenta de vincagem	C	-
Cortador invertido	B	B

Consulte a "Lista de Acessórios"

Instalar a caneta e a lâmina de engate giratório

Se o cabeçote estiver na posição inferior e uma ferramenta não puder ser instalada, levante o cabeçote ("Ajustar a altura da ferramenta". Veja a página 2.18)

1.

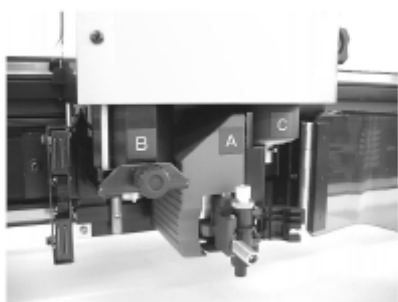


Solte o parafuso A na unidade de cabeçote.

Gire o parafuso A em sentido anti-horário, para soltá-lo.

Parafuso

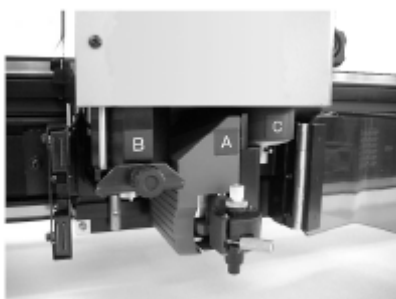
2.



Insira o cortador excêntrico ou caneta plotadeira na unidade A.

Encaixe a coleira da caneta ou do cortador de engate giratório na cavidade do suporte.

3.



Aperte o parafuso A da unidade de cabeçote.

Feche os suportes e gire o parafuso em sentido horário.

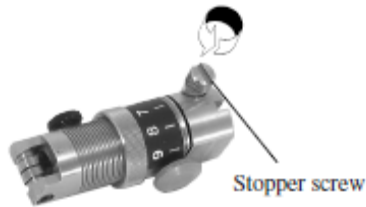


- Prenda firmemente o suporte de cortador. Se o parafuso não estiver firmemente apertado, a qualidade normal do produto não poderá ser obtida.

Instalar o cortador tangencial

Se o cabeçote estiver na posição inferior e um cortador tangencial não puder ser instalado, levante o cabeçote. ("Ajustar a altura da ferramenta". Veja a página 2.22.)

1.



Parafuso do tampão

Solte o parafuso do tampão no cortador tangencial.

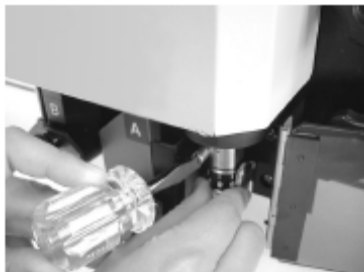
Gire o parafuso do tampão no sentido anti-horário, para soltá-lo.

2.



Insira o pino da unidade C no cortador tangencial, enquanto encaixa o pino na cavidade do cortador.

3.



Aperte o parafuso do tampão, com a chave de fenda fornecida junto com o dispositivo, como um acessório.



- Prenda firmemente o suporte do cortador. Se ele não estiver firmemente preso, a qualidade normal do produto não poderá ser obtida.

Instalar o cortador inverso (suporte do cortador)

Instale o suporte de cortador inverso na unidade B.

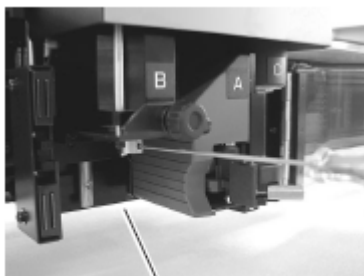
1.

Pressione a tecla 'jog' no modo local e movimente para a frente o parafuso de fixação da unidade B.

2.

Desligue a energia.

3.



Fixing screw

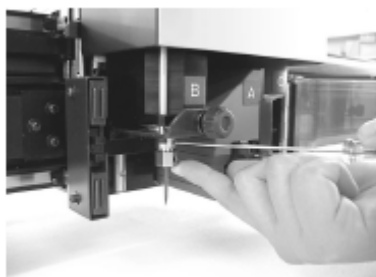
Parafuso de fixação

Solte o parafuso de fixação da unidade B. Para soltar o parafuso de fixação, gire-o em sentido anti-horário.



- O parafuso de fixação mede 3 mm. Se for excessivamente afrouxado, ele cairá da unidade B.

4.



Aperte o parafuso de fixação.

Aperte o parafuso de fixação, enquanto pressiona para cima o suporte de cortador, para não deixar um espaço entre a parte protuberante da unidade B e a parte recuada do suporte de cortador inverso.



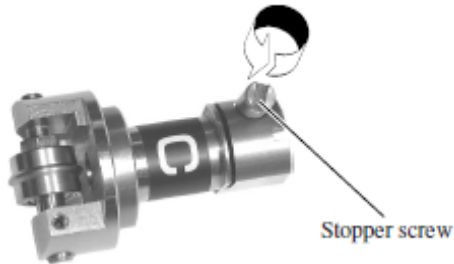
- Fixe firmemente o cortador. Deixar de fazê-lo tornará o suporte instável e impossibilitará um corte preciso.

Instalar o rolete de vinco

Esta peça é utilizada no modelo de cabeçote RC.

Se o cabeçote estiver na posição inferior, e o rolete de vinco não puder ser instalado, levante o cabeçote. ("Ajustar a altura do cabeçote". Veja a página 2.22).

1.

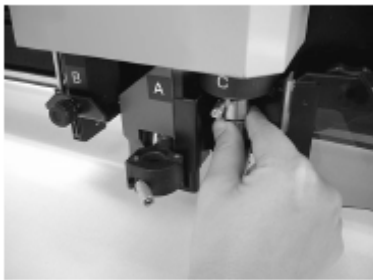


Parafuso do tampão

Solte o parafuso do tampão, no rolete de vinco.

Gire o parafuso do tampão, em sentido anti-horário, para soltá-lo.

2.



Insira o pino da unidade C no rolete de marcação, enquanto encaixa o pino na cavidade do rolete.

3.



Aperte o parafuso do tampão, com a chave de fenda fornecida junto com o dispositivo, como um acessório.



- Prenda firmemente o suporte de cortador. Se o parafuso do tampão não estiver firmemente apertado, a qualidade normal do produto não poderá ser obtida.

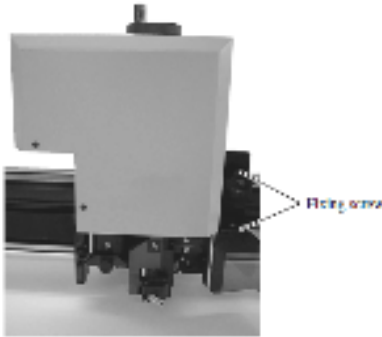
AJUSTE DA ALTURA DO CABEÇOTE

Uma vez instalados o material de trabalho e a ferramenta, ajuste a altura do cabeçote de acordo com a ferramenta que é utilizada e a espessura do material de trabalho.



- Certifique-se de utilizar a esteira de feltro, instalada sobre uma esteira de corte isolada. Se o corte for executado usando a unidade B sem utilizar uma esteira de feltro, ocorrerá um corte incompleto.
- Quando levantar o cabeçote, certifique-se de apoiar com a mão a base do cabeçote. Se erguer o cabeçote somente pelo cabo de ajuste de altura, o cabo de ajuste de altura poderá quebrar.
- Certifique de apertar, alternadamente, ambos os parafusos de fixação. Caso contrário, os parafusos de fixação poderão quebrar.

1.

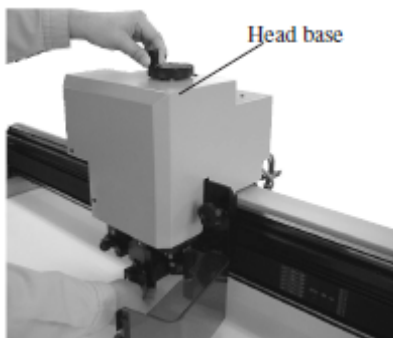


Solte os dois parafusos de fixação do cabeçote.

Gire os parafusos de fixação em sentido anti-horário, para soltá-los.

Parafuso de fixação

2.



Levante o cabeçote utilizando o cabo de ajuste de altura.

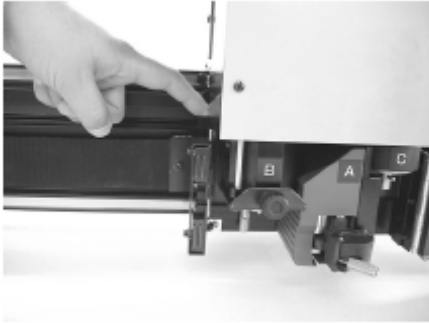
Gire o cabo de ajuste de altura em sentido anti-horário, para levantar o cabeçote.



Base do cabeçote

- Visto que o cabeçote é pesado, apóie com a mão a base do cabeçote. Caso contrário, o cabo pode quebrar.

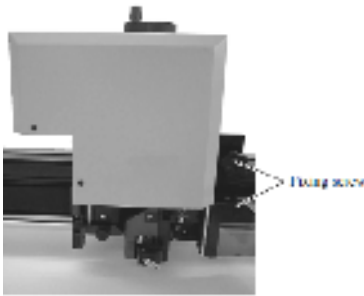
3.



Pressionando para baixo a barra de ajuste de altura, gire o cabo de ajuste de altura para abaixar o cabeçote.

Abaixe o cabeçote até que a parte inferior da barra de ajuste entre em contato com a superfície superior do material de trabalho.

4.



Aperte, alternadamente, ambos os parafusos de fixação do cabeçote.

Gire os parafusos de fixação em sentido horário, para apertá-los.

Parafuso de fixação

INSTALAÇÃO DO SUPORTE DO MATERIAL DE TRABALHO

O suporte do material de trabalho impede o material de trabalho de deslocar-se para cima, depois que é cortado.



Suporte de material de trabalho



- O suporte de material de trabalho pode ser utilizado para trabalhos de até 10 mm de espessura.
O suporte de material de trabalho não suporta espessura superior a 10mm.
- Quando utilizar materiais de trabalho macios (esponjas, etc.), não use o suporte de material de trabalho. O suporte de material de trabalho se destina a materiais tais como fibra plástica corrugada.
- Quando utilizar um suporte de material de trabalho, certifique-se de que a superfície inferior total esteja nivelada ao material de trabalho.
Se a superfície inferior ultrapassar a borda do material, no caso de corte da borda de um material, o cortador não desce e pode não cortar corretamente.



1.



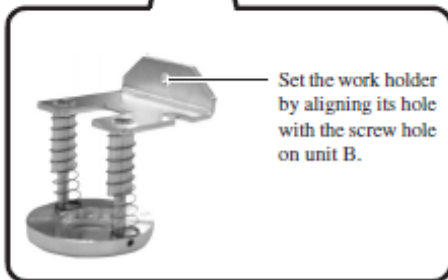
Retire o parafuso de fixação da unidade B.

Para soltar o parafuso, gire-o em sentido anti-horário.

2.



Instale o suporte de material de trabalho na unidade B, e aperte o parafuso.



Ajuste o suporte de material de trabalho, alinhando seu furo ao furo de parafuso na unidade B.

SELEÇÃO DE UMA FERRAMENTA (TOOL SELECT)

Agora, selecione um cabeçote e uma ferramenta, a serem utilizados nos casos descritos abaixo.

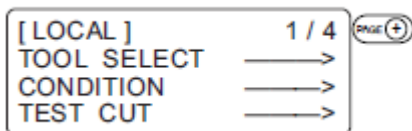
- Caso o número de caneta não puder ser especificado no CAD.
- Caso a função [TEST CUT] ou a função [SELF TEST], forem executadas no próprio dispositivo.
- Caso [CMD SW] for ajustado para "inválido" no modo de OPERAÇÃO.

As ferramentas que podem ser ajustadas separadamente para cada cabeçote são as seguintes:

Cabeçote	A	B	C	
Ferramenta	Caneta/ Lâmina de engate giratório	Cortadores Invertidos 1 a 2	Roletes 1 a 4/ Cortadores invertidos	Cortadores 1 a 2
Nome do modelo				
Modelo de cabeçote RC	○	○	○	-
Modelo de cabeçote RT	○	○	-	○

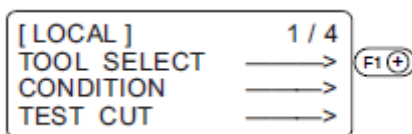
Descrevemos a seguir como ajustar o cabeçote de A para B, e a ferramenta para cortador 2.

1.



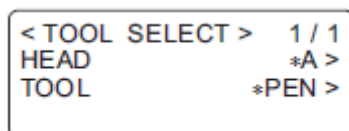
Pressiona várias vezes a tecla (PAGE +) até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.

2.



Selecione [TOOL SELECT].

3.



Selecione o cabeçote a ser utilizado na operação.


Cada vez que for pressionada a tecla (F1 +), o cabeçote selecionado mudará.

A, B, C

Os cabeçotes que podem ser selecionados são diferentes conforme os modelos de cabeçote.

4.

```
< TOOL SELECT > 1 / 1
HEAD              B >
TOOL      RecCutter 1 >
```





Selecione a ferramenta a ser utilizada.

RecCutter 1

RecCutter 2

5.

```
< TOOL SELECT > 1 / 1
HEAD              B >
TOOL      RecCutter 2 >
```

```
[ LOCAL ]          1 / 4
TOOL SELECT  _____>
CONDITION    _____>
TEST CUT     _____>
```

Inserir os valores de entrada.

Pressione a tecla (END) para inserir os valores de entrada.

Caso não inserir dados de entrada, pressione a tecla (C E).

AJUSTE DAS CONDIÇÕES DE CORTE [CONDITION]

As condições de corte são ajustadas para a ferramenta que foi selecionada em [TOOL SELECT].

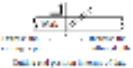
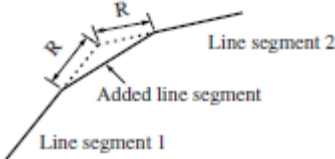
Ajustar os itens

O ajuste dos itens das condições de corte varia conforme as ferramentas.



- Caso 'Approximate Type' (tiro aproximado) for ajustado para "Arc" (arco) na configuração FineCut da ploteadeira, poderá ser aplicada pressão excessiva e danificar o cortador, dependendo do tipo de material. Quando ajustar para "Arc", certifique-se de reajustar as condições de corte de FineCut' ou configurar [R speed] (velocidade R) na ploteadeira. Quando estiver configurado [R speed], o valor de [R speed] é priorizado em relação ao ajuste de velocidade de FineCut.
- Quando utilizar um suporte de cortador 2N, certifique-se de ajustar para "OFF" (desativado) o "VIBRATION" nas condições de corte.
Se "VIBRATION" estiver ajustado para 1 a 5, o suporte do cortador, ou esta máquina, poderão ser danificados.

Item de ajuste	Descrição	Caneta	Cortador tangencial	Rolete de vinco	Lâmina de engate giratório
Speed (Velocidade)	A velocidade na qual a ferramenta se move.	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Pressure (Pressão)	A pressão aplicada pela ferramenta sobre um material de trabalho.	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Accele (Aceleração)	A aceleração máxima especificada para a ferramenta. Mude a aceleração de acordo com os tipos de ferramentas e materiais de trabalho a serem utilizados, bem como os tamanhos dos dados.	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Offset (Compensação)	É especificado o valor de compensação da ponta da lâmina, da lâmina de engate giratório. Mude a compensação de acordo com a espessura do material de trabalho e o desgaste da ponta da lâmina.				<input type="radio"/>
Front offset (Compensação frontal)	<p>O valor de correção da posição, a partir da qual o corte começa, quando a ferramenta desce. Para materiais pesados, o valor de correção deverá ser aumentado. Isto fará o cortador começar a cortar a partir deste lado da posição de início pré-determinada, permitindo assim o corte fácil do material de trabalho. Ajuste a posição de início conforme verifica o estado acabado dos produtos.</p> <div style="text-align: center;"> <p>Trabalho</p> <p>Diminui a profundidade de corte</p> <p>Posição de início de corte em termos de dados</p> <p>Aumenta a profundidade de corte</p> </div>		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	

Item de ajuste	Descrição	Caneta	Cortador tangencial	Rolete de vinco	Lâmina de engate giratório
End offset (Compensação de término)	<p>O valor de correção da posição em que o corte termina, quando a ferramenta sobe. Para materiais pesados, o valor de correção deverá ser aumentado. Isto fará o cortador terminar de cortar numa posição que vai além da posição de término de corte pré-determinada, permitindo assim o corte fácil do material de trabalho. Ajuste a posição de início conforme verifica o estado acabado dos produtos.</p> <p style="text-align: center;">Trabalho</p> <p style="text-align: center;"> <input type="radio"/> Diminui a profundidade de corte  <input type="radio"/> Aumenta a profundidade de corte </p> <p style="text-align: center;">Posição de término de corte em termos de dados</p>		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Up angle (Ângulo de levantamento)	<p>O ângulo mínimo exigido pela ferramenta levantada, para mudar a direção de corte (marcação). Isto reduz o nível em que a ferramenta força o material de trabalho.</p>		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Ring distance (Distância do anel)	<p>Caso os segmentos de linha diminutos continuem, uma distância de arredondamento (R) é prevista entre cada dois segmentos de linha, para acrescentar um outro.</p>  <p style="text-align: center;"> Segmento de linha 2 Segmento de linha acrescentado Segmento de linha 1 </p>		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Press correction (Correção da pressão)	<p>A pressão aplicada à ferramenta por ocasião da sua descida, deve ser corrigida quando cortar (marcar) materiais de trabalho pesados. Os materiais podem ser cortados sem falhas quando a ferramenta é abaixada, acrescentando-se um valor de correção da pressão ao valor da pressão previamente configurado.</p>		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Press Y (Pressão do eixo Y)	<p>A pressão aplicada ao rolete/cortador pode ser corrigida em termos do eixo Y, para executar a marcação com uma pressão do eixo Y aplicada em separado da pressão do eixo X. Para marcar uma peça de fibra plástica corrugada, ela pode ser colocada com as estrias orientadas no eixo Y, para marcar com uma pressão mais leve aplicada, em comparação com o eixo X.</p>			<input type="radio"/>	

Item de ajuste	Descrição	Caneta	Cortador tangencial	Rolete de vinco	Lâmina de engate giratório
R5 speed (Velocidade R5)	A velocidade que é empregada quando se corta um arco com raio de 5mm ou menos. Se estiver selecionado (OFF), o arco é cortado na velocidade anteriormente especificada.	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		
R10 speed (Velocidade R10)	A velocidade que é empregada quando se corta um arco com raio menor que 5 mm ou mais e 10 mm ou menos. Se estiver selecionado (OFF), o arco é cortado na velocidade anteriormente especificada.	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		
R15 speed (Velocidade R15)	A velocidade que é empregada quando se corta um arco de 10 mm ou mais, e menor que 15 mm. Se estiver selecionado (OFF), o arco é cortado na velocidade anteriormente especificada.	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		
R20 speed (Velocidade R20)	A velocidade que é empregada quando se corta um arco de 15 mm ou mais, e menor que 20 mm. Se estiver selecionado (OFF), o arco é cortado na velocidade anteriormente especificada.	<input type="radio"/>			
R30 speed (Velocidade R30)	A velocidade que é empregada quando se corta um arco de 25 mm ou mais, e menor que 30 mm. Se estiver selecionado (OFF), o arco é cortado na velocidade anteriormente especificada.	<input type="radio"/>			
R40 speed (Velocidade R40)	A velocidade que é empregada quando se corta um arco de 30 mm ou mais, e menor que 40 mm. Se estiver selecionado (OFF), o arco é cortado na velocidade anteriormente especificada.	<input type="radio"/>			
R50 speed (Velocidade R50)	A velocidade que é empregada quando se corta um arco de 40 mm ou mais, e menor que 50 mm. Se estiver selecionado (OFF), o arco é cortado na velocidade anteriormente especificada.	<input type="radio"/>			
R100 speed (Velocidade R100)	A velocidade que é empregada quando se corta um arco de 50 mm ou mais, e menor que 100 mm. Se estiver selecionado (OFF), o arco é cortado na velocidade anteriormente especificada.	<input type="radio"/>			
VIBRATION (Vibração)	A velocidade de Vibração pode ser ajustada para 5 níveis. Normalmente, ajuste a velocidade de vibração para 4 ou 5. Os materiais de trabalho que são facilmente afetados pelo cabeçote devem ser cortados utilizando uma menor velocidade de vibração. <u>Quando utilizar o suporte de cortador 2N, ajuste a vibração para "OFF".</u>		<input type="radio"/>		

Valores de Ajuste

Condições de plotagem para canetas

Os valores de ajuste para as condições de plotagem estão apresentados abaixo.

Valores de Ajuste

Velocidade:	0,2, 0,5, 1, 2, 5, 10, 15, 20, 25, 30 (cm/s)
Pressão:	20 a 100 (em incrementos de 5 g) 100 a 400 (em incrementos de 10 g)
Aceleração:	0,1 a 0,3 (em incrementos de 0,1 G)
Velocidade R5:	Off (desligado), 1, 2 (cm/s)
Velocidade R10:	Off, 1, 2, 3, 4, 5 (cm/s)
Velocidade R15:	Off, 1, 2, 3, 4, 5, 10 (cm/s)
Velocidade R20:	Off, 1, 2, 3, 4, 5, 10, 15 (cm/s)
Velocidade R30:	Off, 1, 2, 3, 4, 5, 10, 15, 20 (cm/s)
Velocidade R40:	Off, 1, 2, 3, 4, 5, 10, 15, 20, 25 (cm/s)
Velocidade R50:	Off, 1, 2, 3, 4, 5, 10, 15, 20, 25, 30 (cm/s)
Velocidade R100:	Off, 1, 2, 3, 4, 5, 10, 15, 20, 25, 30 (cm/s)

Condições de corte para o cortador tangencial

Os valores de ajuste para o cortador tangencial são apresentados abaixo. O cortador tangencial está disponível em dois tipos diferentes, um cortador instalado na unidade C, e um cortador invertido (cortador por vibração) instalado na unidade B.

Valores de ajuste

Velocidade:	0,2, 0,5, 1, 2, 5, 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50 (cm/s)
Pressão:	500 a 1500 (em incrementos de 100 g). para o cortador de baixa pressão 1000 a 5000 (em incrementos de 100 g) para o cortador de alta pressão Fixado em 1500 g (cortador invertido)
Aceleração:	0,1 a 0,5 (em incrementos de 0,1 G)
Correção de início:	0,00 a 2,50 (em incrementos de 0,05 mm)
Correção de término:	0,00 a 2,50 (em incrementos de 0,05 mm)
Ângulo de levantamento:	0 a 180 (em incrementos de 1°)
Distância de anel:	0,00 a 2,50 (em incrementos de 0,05 mm)
Correção de pressão:	0 a 500 (em incrementos de 100 g)
VIBRATION	1 a 5 ou OFF (desligado) (somente unidade B)
Velocidade R5:	Off (desligado), 0,5 (mm/s), 0,1, 0,2, 0,5, 1,0, 2,0 (cm/s)
Velocidade R10:	Off (desligado), 0,5 (mm/s), 0,1, 0,2, 0,5, 1,0, 2,0 (cm/s)
Velocidade R15:	Off (desligado), 0,5 (mm/s), 0,1, 0,2, 0,5, 1,0, 2,0 (cm/s)

Condições de marcação para o rolete de vinco

Os valores de ajuste para as condições de vincagem do rolete de vinco são os seguintes.

Valores de ajuste

Velocidade:	0,2, 0,5, 1, 2, 5, 10, 15, 20, 25, 30 (cm/s)
Pressão:	1000 a 5000 (em incrementos de 100 g)
Aceleração:	0,1 a 0,3 (em incrementos de 0,1 G)
Ângulo de levantamento:	0 a 180 (em incrementos de 1°)
Distância de anel::	0,00 a 2,50 (em incrementos de 0,05 mm)
Correção de pressão:	0 a 100 (em incrementos de 100 g)
Pressão (Y):	-5000 a 5000 (em incrementos de 100 g)

Condições de corte para a lâmina de engate giratório

São os seguintes os valores de ajuste para as condições de corte da lâmina de engate giratório (opcional).

Valores de ajuste

Velocidade:	0,2, 0,5, 1, 2, 5, 10, 15, 20, 25, 30 (cm/s)
Pressão:	20 a 100 (em incrementos de 5 g) 100 a 400 (em incrementos de 10 g)
Compensação:	0,00 a 2,50 (em incrementos de 0,05 mm)
Aceleração:	0,1 a 0,3 (em incrementos de 0,1 G)

Ajuste das condições de corte

Descrevemos a seguir como estabelecer as condições de corte para o cortador 2 (cortador tangencial), como um exemplo.

Uma vez ajustadas as condições de corte, execute a função [TEST CUT] para verificar se as condições de corte são ou não apropriadas. (Veja a página 2.35).

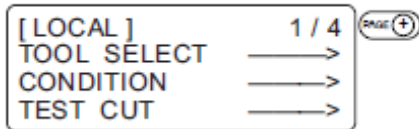
1.

Selecione o cabeçote e a ferramenta em [TOOL SELECT]. (Veja a página 2.26)

Selecione B para o cabeçote, e 'cutter 2' (cortador 2) para a ferramenta.

2.

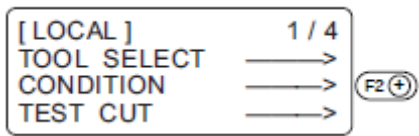
Chame a primeira página do MENU LOCAL.



3.

Selecione [CONDITION]

Selecione (CONDITION), e as condições de corte para o cortador 2 serão apresentadas na tela.



4.

Ajuste a velocidade, pressão e aceleração para valores adequados.

(F1 +) - Inserir uma velocidade.

(F2 +) - Inserir uma pressão.

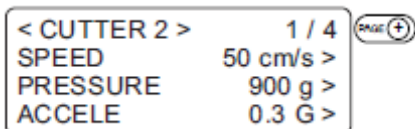
(F3 +) - Inserir uma aceleração.



- Se a tecla " - (menos)" das respectivas teclas de função for pressionada, é indicado no visor o valor anterior.

5.

Chame a segunda página da tela de condições de corte para o cortador 2.



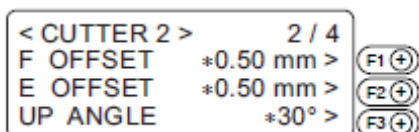
6.

Ajuste [START CORRECTION], [END CORRECTION] e [UP ANGLE] para os valores adequados.

(F1 +) - Inserir uma correção de início.

(F2 +) - Inserir uma correção de término.

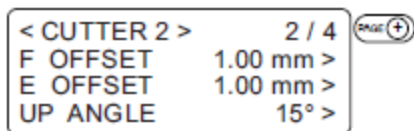
(F3 +) - Inserir um ângulo de levantamento





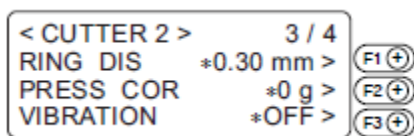
- Se a tecla " - (menos)" das respectivas teclas de função for pressionada, é indicado no visor o valor anterior.

7.



Chame a terceira página da tela de condições de corte para o cortador 2.

8.



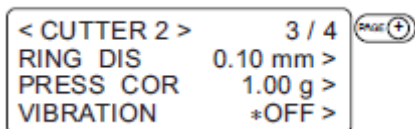
Ajuste [RING DISTANCE] e [PRESS CORRECTION] para o valor adequado.

- (F1 +) - Insira uma distância de anel.
- (F2 +) - Insira uma correção de pressão.
- (F3 +) - Insira uma vibração.



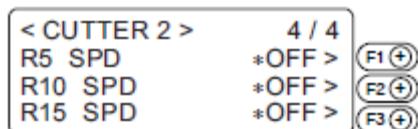
- Se a tecla " - (menos)" das respectivas teclas de função for pressionada, é indicado no visor o valor anterior.

9.



Chame a quarta página da tela de condições de corte para o cortador 2.

10.



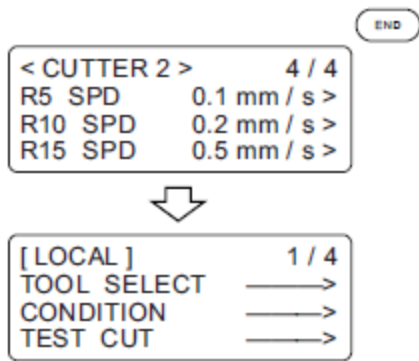
Ajuste [R5 SPEED], [R10 SPEED] e [R15 SPEED]

- (F1 +) - Insira uma velocidade R5.
- (F2 +) - Insira uma velocidade R10.
- (F3 +) - Insira uma velocidade R15.



- Se a tecla " - (menos)" das respectivas teclas de função for pressionada, é indicado no visor o valor anterior.

11.



Insira os valores de entrada.

Pressione a tecla (END) para inserir os valores de entrada.

Caso não inserir dados de entrada, pressione a tecla (C E).

VERIFICAÇÃO DAS CONDIÇÕES DE CORTE [TEST CUT]

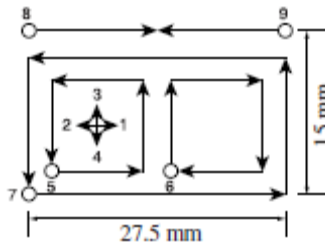
Sempre que você tiver mudado as condições de corte ou a(s) ferramenta(s) a ser(em) utilizada(s), execute a função "test cut" para verificar os seguintes itens. Consulte "Verificação do status das ferramentas" (veja a página 2.37).

- (1) Se as condições de corte (plotagem) são ou não apropriadas.
Se um trabalho está ou não adequadamente cortado ou a plotagem acabada tem ou não pontos ralos.
- (2) Se a ferramenta está ou não fora-de-centro.
Se a ferramenta estiver fora-de-centro, ocorrerá imprecisão no corte.
- (3) Se as ferramentas correspondem, ou não, entre si.
Se a plotagem é feita com um cortador tangencial, verifique se o padrão de corte corresponde, ou não, exatamente à plotagem.

Para o caso (1) mencionado acima, re-estabeleça as condições de corte, (Veja a página 2.28)

Para os casos (2) e (3) mencionados acima, corrija o problema através do "ajuste das ferramentas". (Veja a página 3.5)

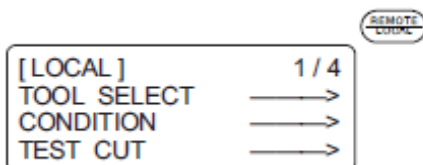
O padrão para o teste de corte e a ordem de corte (plotagem), é o seguinte:



O: Ponto de início
→ Direção do corte

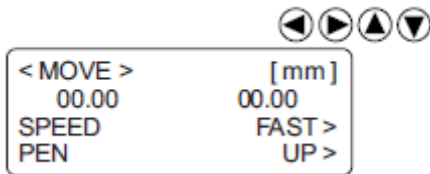
1. **Selecione uma ferramenta a ser usada para o teste de corte, utilizando a função [TOOL SELECT]. Chame na tela a primeira página do menu LOCAL. Veja a página 2.26.**

2. **Chame na tela o menu LOCAL.**



Se o dispositivo estiver no modo REMOTO, pressione a tecla (REMOTE LOCAL) para selecionar o modo LOCAL.

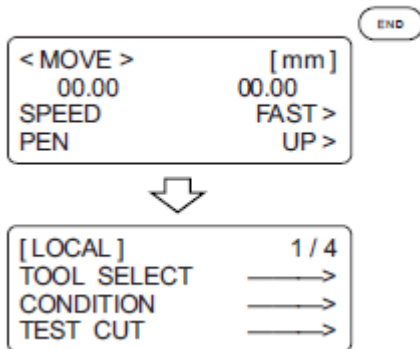
3.



Desloque o cabeçote para a posição onde o teste de corte deve ser realizado.

Pressione as teclas 'jog' para movimentar o cabeçote.

4.

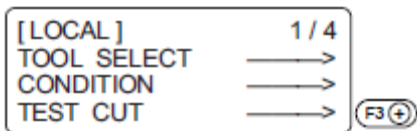


Saia do modo MOVE (Movimentar)

Pressione a tecla (END) ou a tecla (C E) para sair do modo MOVE.

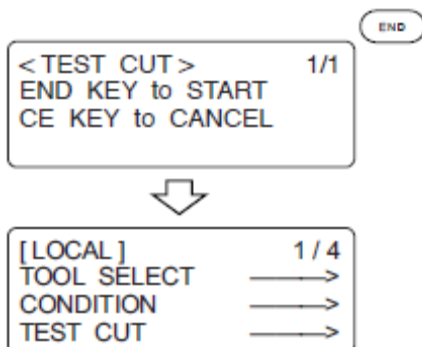
Aparecerá na tela o MENU LOCAL. Se a primeira página do MENU LOCAL não for apresentada, pressione a tecla (PAGE +) para chamar na tela a primeira página.

5.



Selecione [TEST CUT]

6.



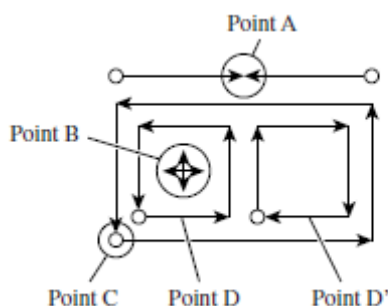
Execute o [TEST CUT].

Pressione a tecla (END), e o teste de corte será executado.

Para cancelar [TEST CUT], pressione a tecla (C E). Isto restabelece na tela o passo do procedimento 2.

Verificar o status das ferramentas

Execute a função [TEST CUT] com as ferramentas especificadas, utilizando a função de seleção de ferramentas. Os itens a serem verificados para as ferramentas estão mostrados nas tabelas abaixo.



Point ... = Ponto ...

Caneta

Ponto de verificação	Causa	Medida Corretiva	Página de referência
As linhas não se encontram no ponto A.	A caneta não está firmemente instalada.	Aperte firmemente o parafuso no suporte.	Veja a página 2.18.
São feitos pontos ou pontos ralos.	A tinta acabou.	Substitua a caneta por uma nova.	Veja a página 2.18.
	A pressão é insuficiente.	Aumente a velocidade.	Veja a página 2.28.
	A velocidade é tão alta que a caneta se eleva acima do trabalho.	Diminua a velocidade.	Veja a página 2.28.

Cortador tangencial

Ponto de verificação	Causa	Medida Corretiva	Página de referência
As linhas não se encontram no ponto A.	O valor do ajuste para [END CORRECTION] é pequeno demais.	Estabeleça um valor maior para [END CORRECTION].	Veja a página 2.29.
	O cortador está fora-de-centro.	Realize o "ajuste de excentricidade", que é uma das funções de ajuste da ferramenta.	Veja a página 3.6.
A linha no ponto A está fora de posição.	O cortador tangencial está defeituoso em termos do ângulo ϵ .	Execute o "ajuste do ângulo ϵ ", que é uma das funções de ajuste da ferramenta. Uma parte do trabalho permanece não cortada.	Veja a página 3.8.
O trabalho continua não cortado.	A pressão é insuficiente.	Aumente a pressão.	Veja a página 2.28.
Um canto do trabalho continua não cortado.	Os valores de ajuste para [START CORRECTION] e [END CORRECTION] são pequenos demais.	Estabeleça valores maiores, respectivamente, para [START CORRECTION] e [END CORRECTION].	Veja a página 2.28.

Ponto de verificação	Causa	Medida Corretiva	Página de referência
D e D' são de tamanhos diferentes.	O cortador está fora-de-centro.	Execute o "ajuste de excentricidade", que é uma das funções de ajuste da ferramenta.	Veja a página 3.6.
A profundidade do corte em C é excessiva.	O valor de ajuste para [START CORRECTION] é grande demais.	Estabeleça um valor menor para [START CORRECTION].	Veja a página 2.28.
	O cortador está fora-de-centro.	Execute o "ajuste de excentricidade", que é uma das funções de ajuste da ferramenta.	Veja a página 3.6.

Rolete de vinco

Ponto de verificação	Causa	Medida Corretiva	Página de referência
As linhas não se encontram no ponto A.	O cortador está fora-de-centro.	Execute o "ajuste de excentricidade", que é uma das funções de ajuste da ferramenta.	Veja a página 3.10.
A linha no ponto A está fora de posição.	O cortador tangencial está defeituoso em termos do ângulo e.	Execute o "ajuste do ângulo e", que é uma das funções de ajuste da ferramenta. Uma parte do trabalho permanece não cortada.	Veja a página 3.11.
O desempenho de marcação é insatisfatório.	A pressão é insuficiente.	Aumente a pressão.	Veja a página 2.28.
	Foi utilizado para placa revestida, um rolete para fibra plástica corrugada.	Use um rolete para placa revestida.	—
A fibra plástica corrugada é cortada nas estrias, embora a marcação seja realizada.	O valor de ajuste para [PRESS (Y)] em [CUTTING CONDITIONS], especificados utilizando as funções de ajuste de condições de corte, é grande demais.	Coloque a fibra plástica corrugada de maneira que suas estrias estejam orientadas no eixo Y. Especifique um valor menor para [PRESS (Y)] em [CUTTING CONDITIONS], utilizando as funções de ajuste das condições de corte.	Veja a página 3.4. Veja a página 2.26.

Lâmina de engate giratório

Ponto de verificação	Causa	Medida Corretiva	Página de referência
São desenhados pontos,	O cortador excêntrico está instalado de forma inadequada.	Aperte firmemente o parafuso no suporte.	Veja a página 2.18.
	A velocidade é baixa demais.	Aumente a velocidade.	Veja a página 2.28.
	A pressão é insuficiente.	Aumente a pressão.	Veja a página 2.28.
Os cantos são cortados arredondados.	A quantidade projetada da ponta da lâmina é insuficiente.	Aumente a quantidade projetada da ponta da lâmina.	Veja a página 2.16.
	O valor de compensação é baixo demais.	Aumente o valor de compensação.	Veja a página 2.28.

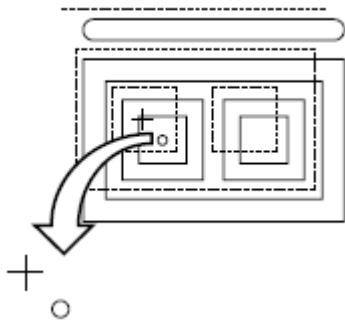
Verificar o status das ferramentas

Verifique a relação entre as ferramentas (a caneta e o cortador tangencial, e a caneta e o rolete de vinco), utilizando a função TEST CUT.

Para este fim, execute a plotagem, primeiro utilizando a caneta, depois execute a função de teste de corte utilizando o cortador tangencial ou o rolete de vinco, na mesma posição, para verificar a relação entre as ferramentas. Descrevemos abaixo como corrigir problemas em dez amostras. O número de itens necessário para ser ajustado difere com as amostras. Determine os itens a serem ajustados, utilizando as amostras como guia. Nestas amostras, é explicada a relação entre a caneta e o cortador tangencial. No caso do rolete de vinco, leia o que segue, substituindo "cortador tangencial" por "rolete de vinco".

Amostra A

O cortador tangencial está fora da posição correta, independente da direção do processo.

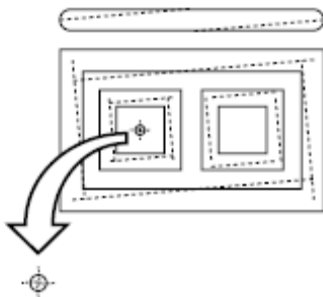


Medida corretiva:

Execute a função de compensação, contida nas funções de ajuste do cortador, das funções de ajuste de ferramentas. (Veja a página 3.9).

Amostra B

O cortador gira em sentido horário (ou anti-horário).

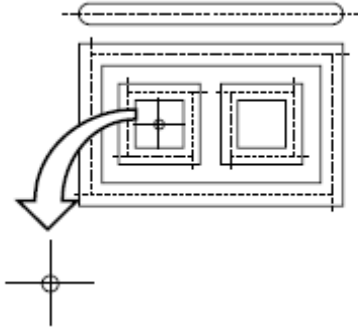


Medida corretiva:

Execute o ajuste do ângulo θ , contido nas funções de ajuste do cortador, das funções de ajuste de ferramentas. (Veja a página 3.8).

Amostra C

O ponto em que o cortador começa é deste lado (ou do lado oposto) da posição de início pré-determinada.



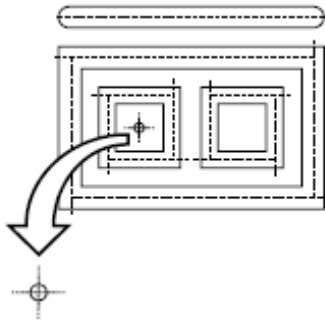
Medida corretiva:

Ajuste o valor estabelecido para [START CORRECTION] em [CUTTING CONDITIONS], utilizando as funções de ajuste de condições de corte. (Veja a página 2.28)

Ajuste o padrão A para o "ajuste da excentricidade", utilizando as funções de ajuste de ferramenta. (Veja a página 3.6).

Amostra D

O ponto em que o cortador termina o corte ultrapassa (ou não alcança) a posição de término pré-determinada.



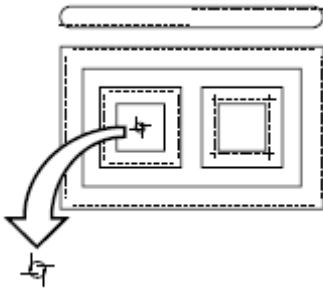
Medida corretiva:

Ajuste o valor estabelecido para [END CORRECTION] em [CUTTING CONDITIONS], utilizando as funções de ajuste de condições de corte. (Veja a página 2.28)

Ajuste o padrão A para o "ajuste da excentricidade", utilizando as funções de ajuste de ferramenta. (Veja a página 3.6).

Amostra E

O cortador tangencial vira para a direita, da posição correta, em termos de direção de avanço.

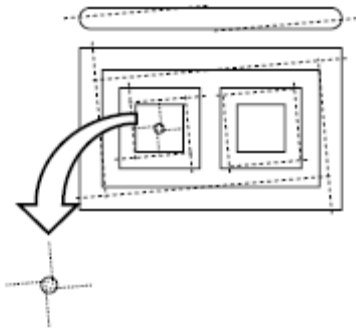


Medida corretiva:

Ajuste o padrão A para o "ajuste da excentricidade", utilizando as funções de ajuste de ferramenta. (Veja a página 3.6).

Amostra F

O cortador gira em sentido horário (ou anti-horário), e o ponto a partir do qual o cortador começa está deste lado (ou do lado oposto) da posição de início pré-determinada.

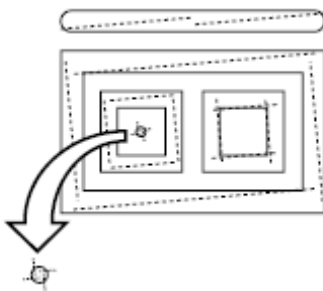


Medida corretiva:

Consulte as medidas corretivas para as amostras B e C.

Amostra G

O padrão é terminado com giro em sentido horário (ou anti-horário), e o cortador tangencial vira para a direita (ou para a esquerda) da posição correta.

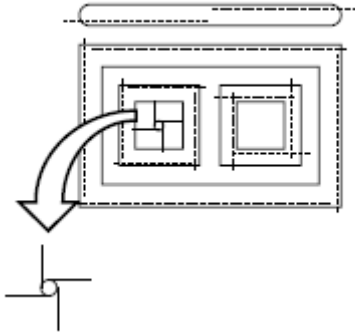


Medida corretiva:

Consulte as medidas corretivas para as amostras B e E.

Amostra H

O ponto a partir do qual o cortador começa é deste lado (ou do lado oposto) da posição de início pré-determinada, e o cortador tangencial vira para a direita (ou a esquerda) da posição correta.

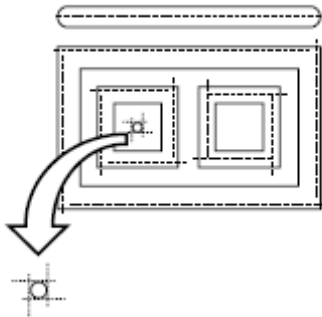


Medida corretiva:

Consulte as medidas corretivas para as amostras C e E.

Amostra I

O ponto em que o cortador termina o corte ultrapassa (ou não alcança) a posição de término pré-determinada, e o cortador tangencial vira para a direita (ou a esquerda) da posição correta.

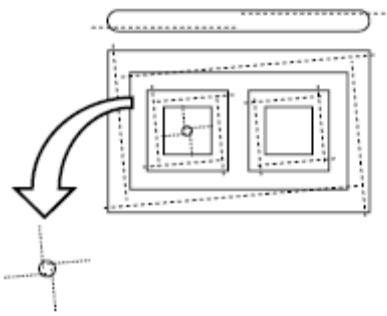


Medida corretiva:

Consulte as medidas corretivas para as amostras D e E.

Amostra J

O cortador gira em sentido horário (ou anti-horário), o ponto em que o cortador termina o corte ultrapassa (ou não alcança) a posição de término pré-determinada, e o cortador tangencial vira para a direita (ou a esquerda) da posição correta.



Medida corretiva:

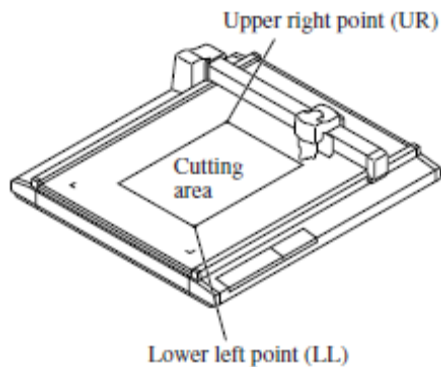
Consulte as medidas corretivas para as amostras B, D e E.

ESTABELECER A ÁREA DE CORTE [CUT AREA]

A área de corte é maximizada quando o dispositivo é energizado. A área de corte pode ser ajustada para o tamanho do material de trabalho colocado no dispositivo, ou estabelecida no tamanho desejado.

Para especificar uma nova área de corte, determine o ponto inferior esquerdo (LL:LOWER LEFT) e o ponto superior direito (UR: Upper Right) da área.

Para apagar a área de corte especificada, re-ligue a energia para o dispositivo. Isto irá maximizar a área de corte.



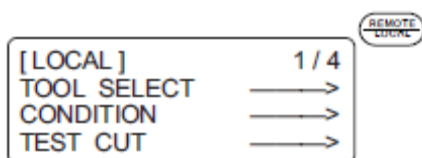
Legenda:

Upper right point (UR) = Ponto superior direito (UR)

Cutting area = Área de corte

Lower left point (LL)= Ponto inferior esquerdo

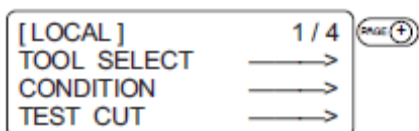
1.



Chame na tela o menu LOCAL.

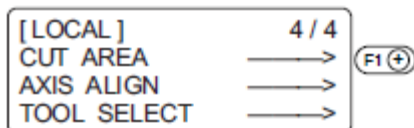
Se o dispositivo estiver no modo (REMOTE LOCAL), pressione a tecla 'OO' para selecionar o modo LOCAL.

2.



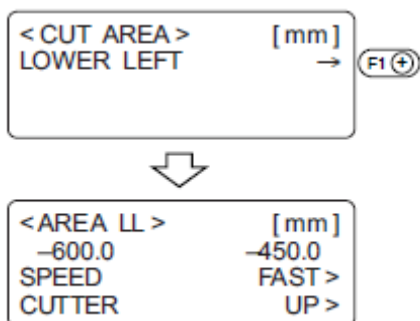
Pressione várias vezes a tecla (PAGE +), até que o LCD indique a página 4 do MENU LOCAL.

3.



Selecione [CUT AREA].

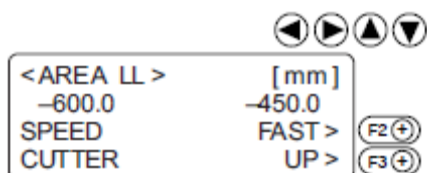
4.



Movimente a ferramenta até o ponto LL (inferior esquerdo) atual.

São apresentadas no LCD as coordenadas do ponto LL em termos da origem de comando.

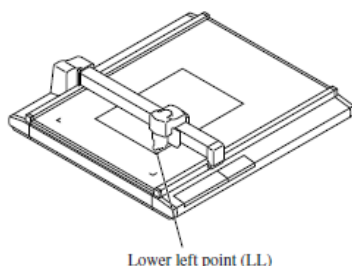
5.



Alinhe a ponta da ferramenta ao ponto inferior esquerdo da área de corte desejada.

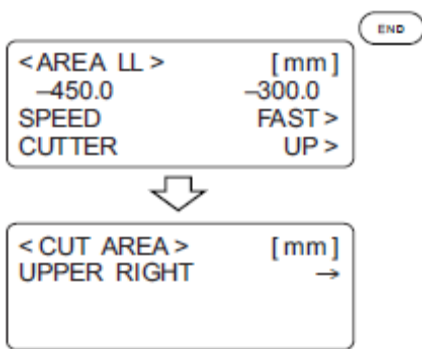
Utilizando as teclas 'jog', desloque a ferramenta até que a ponta da ferramenta encoste no ponto inferior esquerdo (LL) da área de corte.

Quando necessário, mude a velocidade do cabeçote, ou levante/abaixe a ferramenta.



Ponto inferior esquerdo (LL)

6.



Insira o ponto LL

Pressione a tecla (END) para inserir os valores de entrada. Caso não inserir os dados de entrada, pressione a tecla (C E).

O passo do procedimento 3 será restabelecido no LCD.

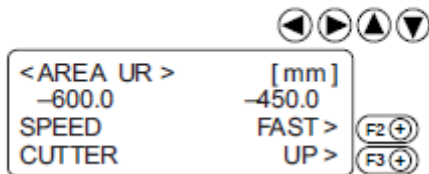
7.



Movimente a ferramenta até o ponto UR (superior direito) atual.

São mostradas no LCD as coordenadas do ponto UR em termos da origem do comando.

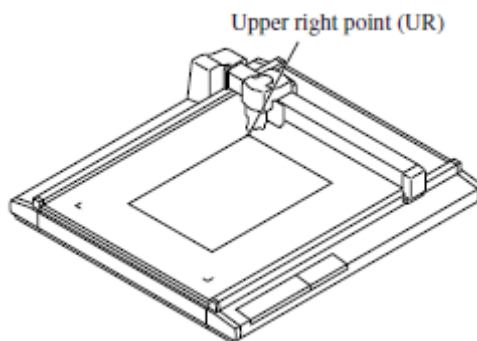
8.



Alinhe a ponta da ferramenta ao ponto superior direito da área de corte desejada.

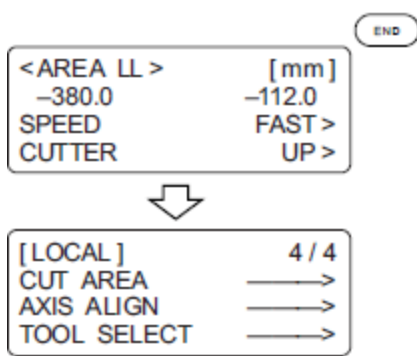
Utilizando as teclas 'jog', desloque a ferramenta até que a ponta da ferramenta encoste no ponto superior direito (UR) da área de corte.

Quando necessário, mude a velocidade do cabeçote, ou levante/abaixe a ferramenta.



Ponto superior direito (UR)

9.



Insira o ponto UR.

Pressione a tecla (END) para inserir os valores de entrada. Caso não inserir os dados de entrada, pressione a tecla (C E).

O passo do procedimento 4 será restabelecido no LCD.

ESTABELECECER A ORIGEM (ORIGEM PARA A PLOTAGEM)

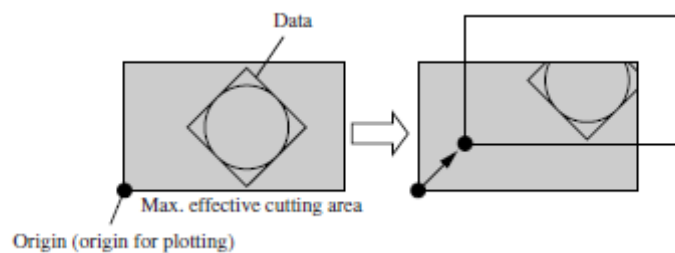
Origem é o ponto de referência, que é utilizado para a plotagem, corte e marcação.

A posição de plotagem pode ser deslocada, mudando o local da origem.

As coordenadas da origem são sempre (0,0). Se o cabeçote for movimentado utilizando as teclas 'jog', as coordenadas do cabeçote a partir da origem são indicadas no LCD.

Normalmente, a origem é estabelecida no ponto inferior esquerdo da máxima área efetiva de corte.

Quando se executa a função de corte de amostra, cada peça dos dados é cortada (vincada, plotada) perto da origem.



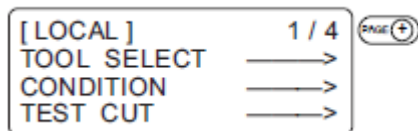
Legenda:

Data = Dados

Max. effective cutting area = Máxima área efetiva de corte

Origin (origin for plotting) = Origem (origem para plotagem)

1.

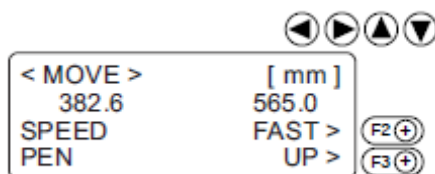


Chame na tela o menu LOCAL.

Se o dispositivo estiver no modo REMOTO, pressione a tecla (REMOTE LOCAL) para selecionar o modo LOCAL.

Você poderá abrir qualquer página do menu, entre as páginas 1 a 4.

2.

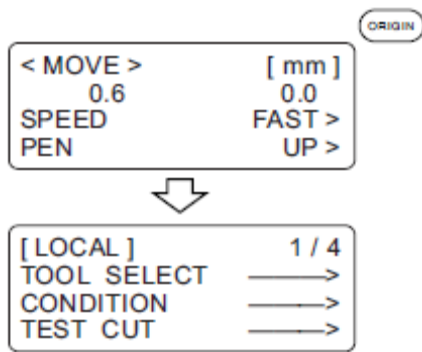


Utilizando as teclas 'jog', movimente o cabeçote até o ponto no qual a origem deve ser estabelecida.

São mostradas na tela as coordenadas da ponta da ferramenta correntemente selecionada. Quando necessário, aumente / diminua a velocidade, e levante / abaixe a ponta da ferramenta.

3.

Estabeleça a origem no ponto desejado.



INTERRUPÇÃO DO PROCESSAMENTO (PLOTAGEM, CORTE OU VINCO)

No modo REMOTO, o processamento pode ser interrompido por algum motivo. Explicamos abaixo como interromper o processo, e a função que ativa os ajustes a serem mudados após a interrupção.

Como interromper/retomar o processo

1.



Pressione a tecla (REMOTE/LOCAL) enquanto o dispositivo está em operação.

Pouco depois, o dispositivo para de operar e entra no modo LOCAL.

Se o dispositivo estiver processando um círculo, ele irá parar após finalizar o processamento do círculo. Para outros segmentos lineares, o dispositivo para após processá-los em vetores.

2.



Pressione novamente a tecla (REMOTE LOCAL).

O dispositivo entra no modo REMOTO para retomar o processamento.

Funções que podem ser especificadas após a interrupção

O dispositivo é capaz de executar o seguinte.

- As condições de corte podem ser modificadas.
 - "Ajustar as condições de corte (CONDITION)" Veja a página 2.28.
- Os dados remanescentes no 'buffer' de recebimento de dados podem ser apagados.
 - "Interrupção do processamento (DATA CLEAR)" Veja a página 2.48.

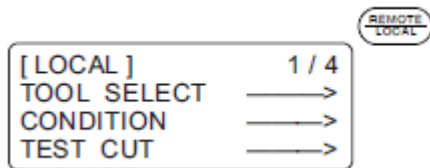
Interrupção do processamento [DATA CLEAR]

Os dados recebidos são apagados do 'buffer' de recebimento de dados.

Os dados descritos abaixo podem ser apagados.

- (1) O processamento foi interrompido. Porém, deseja-se abortar o processamento.
- (2) Deseja-se apagar os dados que já foram recebidos porém ainda não processados.
- (3) Antes do recebimento de dados a serem copiados utilizando a função 'copiar'.

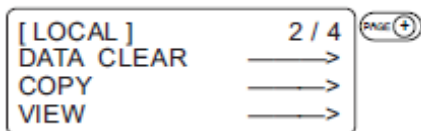
1.



Se o dispositivo estiver no modo REMOTO, pressione a tecla (REMOTE LOCAL) para fazer o dispositivo entrar no modo LOCAL.

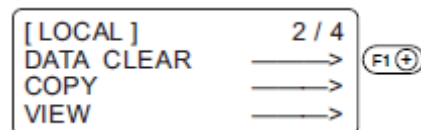
Se algum processamento estiver sendo executado, ele será interrompido.

2.



Pressione várias vezes a tecla (PAGE +), até que o LCD indique a página 2 do MENU LOCAL.

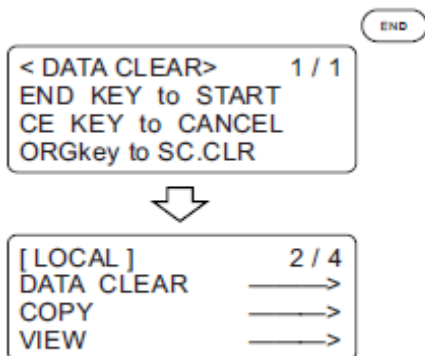
3.



Selecione [DATA CLEAR]

Pressione a tecla (F1 +).

4.



3 . Execute [DATA CLEAR].

Para cancelar [DATA CLEAR], pressione a tecla (C E). O passo do procedimento 2 será restabelecido na tela.

QUANDO SÃO ENCONTRADAS CONDIÇÕES ANORMAIS

Este capítulo descreve como corrigir problemas, caso os resultados de corte desejados não forem obtidos, ou tiver ocorrido uma falha.

ÍNDICE

Caso ocorram quaisquer dos fenômenos indicados abaixo	3.2
A profundidade do corte é insuficiente [CONDITION] > [PRESS CORRECT]	3.2
O material de trabalho permanece não cortado no início e no final do corte	3.2
[CONDITION] > [START/END CORRECT]	3.2
[TOOL ADJUST] > [CIRCLE θ -ADJUST]	3.3
A placa corrugada é cortada nas estrias embora seja executada a vincagem [CONDITION] > [PRESS (Y)]	3.4
Marca de Registro não detectada [TOOL Adjust] > [LIGHT POINTER]	3.5
As ferramentas não estão mutuamente alinhadas [TOOL SELECT]	3.7
Fluxograma dos procedimentos de verificação e ajuste	3.7
Explicação geral sobre o ajuste das ferramentas	3.8
Ajuste do cortador	3.8
Ajuste do rolete	3.12
Como ajustar as ferramentas	3.16
Se houver um sinal de falha	3.19
O dispositivo não funciona quando a energia do dispositivo está ligada	3.19
O dispositivo não funciona quando os dados são transmitidos do CAD	3.19
Aparece erro quando os dados são transmitidos	3.19
Não há vibração recíproca	3.20
A ferramenta se arrasta sobre a folha de papel	3.20
São ploteadas linhas pontilhadas ou borradas	3.20
Problemas, para os quais mensagens de erro são apresentadas no LCD	3.21
Erros que podem ser corrigidos pelos usuários	3.21
Erros que não podem ser corrigidos pelos usuários	3.23

CASO OCORRAM QUAISQUER DOS FENÔMENOS INDICADOS ABAIXO

A profundidade do corte é insuficiente [CONDITION] > [PRESS CORRECT]

Se o cortador estiver abaixado, o trabalho poderá não ser completamente cortado embora a quantidade projetada da ponta da lâmina seja maior que a espessura do trabalho.

Nesse caso, o trabalho poderá ser cortado sem falhas, aumentando-se a pressão aplicada na descida do cortador. Estabeleça um valor de correção de pressão, a ser acrescentado ao valor de pressão anteriormente especificado, ou ajuste o valor de correção da pressão para um valor maior.

Consulte o Capítulo 2 "Ajustar as condições de corte", sobre como ajustar o valor de correção da pressão. Veja a Página 2.28.

No caso de um cabeçote invertido, um corte completo pode não ser alcançado, se a altura do cabeçote não estiver ajustada corretamente. Girando para a esquerda o botão de ajuste de altura, abaixe ligeiramente o cabeçote.

Dependendo da dureza do material de trabalho, poderá ser necessário o ajuste da altura do cabeçote.

O material de trabalho permanece não cortado, no início e no final do corte [CONDITION] > [START/END CORRECT]

A posição em que o cortador desce, ou em que sobe, pode permanecer não cortada. Se o valor de correção de início for aumentado, o cortador descera mais cedo. Veja a página 2.28.

Se o valor de correção de término for aumentado, o cortador subirá mais tarde. Veja a página 2.28.

[TOOL ADJUST] > [CIRCLE θ -ADJUST]

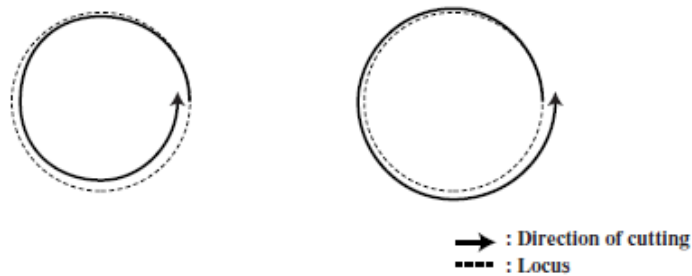
O fim de um corte circular pode não chegar até o início do círculo, em virtude da espessura e dureza do material de trabalho. Um círculo próximo ao normal pode ser cortado, corrigindo o desvio. Como o desvio varia dependendo do tamanho de um círculo, a função é utilizada para corrigir o desvio em termos de círculos de cinco raios diferentes.

- Um círculo cujo raio é " $R < 5$ "
- Um círculo cujo raio é " $5 \leq R < 10$ "
- Um círculo cujo raio é " $10 \leq R < 20$ "
- Um círculo cujo raio é " $20 \leq R < 50$ "
- Um círculo cujo raio é " $50 \leq R < 100$ "
- Um círculo cujo raio é " $R \leq 100$ "



- **Alguns CADs não podem realizar esta correção.**

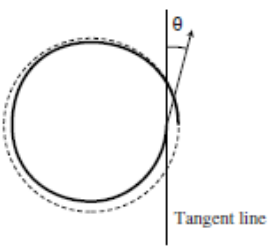
Para um material de trabalho relativamente macio, corte em direção ao interior de um círculo normal. Para um material de trabalho duro, corte em direção ao exterior de um círculo normal.



→ : Direção do corte
 ---- : Lugar geométrico

Como ajustar:

Realize o ajuste conforme indicado na tabela abaixo:

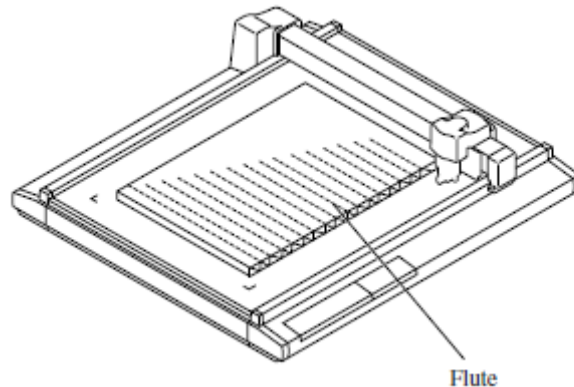
<p>Padrão</p>	 <p>linha tangencial</p>	 <p>linha tangencial</p>
<p>Como ajustar</p>	<p>Estabeleça um ângulo de correção no lado positivo.</p>	<p>Estabeleça um ângulo de correção no lado negativo.</p>

**A placa corrugada é cortada nas estrias, embora seja executada a vincagem
[CONDITION] > [PRESS (Y)]**

Quando se marca placa corrugada ao longo das estrias da placa corrugada, a pressão especificada em [CUTTING CONDITION] pode ser tão alta, de forma a quebrar a placa.

Como ajustar:

Siga o procedimento de ajuste descrito abaixo.



Estria

Coloque a placa corrugada de tal forma que suas estrias fiquem paralelas ao eixo Y deste dispositivo.

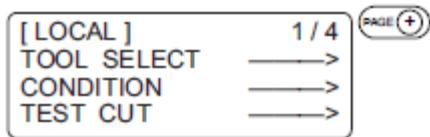
Para ajustar uma pressão de marcação em termos da direção do eixo Y, especifique em quanto a pressão é reduzida em relação ao valor de pressão designado em [CUTTING CONDITIONS]. Veja a página 2.23.

Marca de Registro não detectada [TOOL Adjust] > [LIGHT POINTER]

Se a ploteadeira deixar de detectar, apropriadamente, qualquer marca de registro, a possível causa é um erro de relacionamento posicional entre o sensor de marca e o indicador luminoso, ou um erro no ajuste de detecção da marca de registro. Neste caso, ajuste a posição do indicador luminoso.

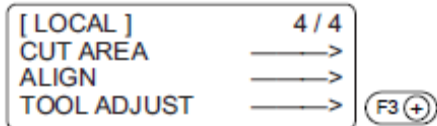
1. **Instale uma caneta hidrográfica (BK-70) no suporte de caneta esferográfica. P.2-15.**

2. **Exiba a página 4 do menu (Local).**

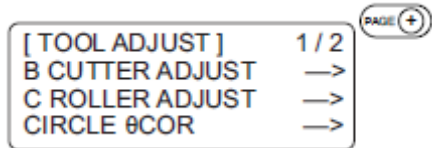


Pressione várias vezes a tecla (Page +).

3. **Selecione [TOOL ADJUST]**



4. **Exiba a página 2 do menu [TOOL ADJUST].**

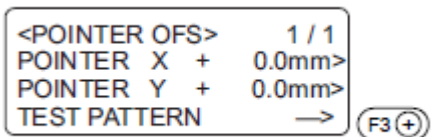


Pressione uma vez a tecla (Page +).

5. **Selecione [LIGHT POINTER]**

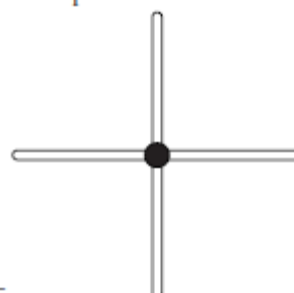


6. **Selecione [TEST PATTERN]**



É plotado o padrão em forma de cruz, com 10 mm de comprimento de linha.

O indicador luminoso é ativado, e se desloca para o centro do padrão.



7.

<POINTER OFS>	1 / 1	
POINTER X +	1.5mm>	F1 (+)
POINTER Y -	0.5mm>	F2 (+)
TEST PATTERN	→	

Pressione a tecla (F1 +), (F2 +) ou a tecla 'jog', e o indicador luminoso se deslocará para o centro do padrão.

-99,9mm a +99,9mm (0,1mm de intensidade)

8.

<POINTER OFS>	1 / 1	END
POINTER X +	1.5mm>	
POINTER Y -	0.5mm>	
TEST PATTERN	→	

Pressione a tecla (END) para registrar o valor ajustado.

Caso não desejar registrar o valor, pressione a tecla (C E).

AS FERRAMENTAS NÃO ESTÃO MUTUAMENTE ALINHADAS [TOOL SELECT]

Se a ploteadeira e o cortador, ou a ploteadeira e o rolete de vincagem deixarem de terminar os padrões que faltam na sobreposição, o desvio entre as ferramentas deve ser ajustado.

Para ajustar o alinhamento de cada ferramenta, utilize "adjustment of the cutter" (ajuste do cortador) e "adjustment of the roller" (ajuste do rolete), entre as funções de "TOOL SELECT".

Para executar a função de ajuste de ferramenta, estabeleça a velocidade e a aceleração de cada ferramenta, conforme descrito abaixo. Se a velocidade e a aceleração estiverem altas demais, os ajustes não poderão ser executados com precisão.

Velocidade 20 cm/s

Aceleração 0,1 G

Fluxograma dos procedimentos de verificação e ajuste

Select cutter or roller. (Selecionar cortador ou rolete)	Selecionar uma ferramenta (Veja a página 2.14)
Execute a pattern intended for the adjustment of the eccentricity (Executar um padrão destinado ao ajuste da excentricidade)	Ajustar a excentricidade (Veja as páginas 3.6 e 3.10)
Execute the eccentricity adjusting procedure (Executar o procedimento de ajuste de excentricidade)	Ajustar a excentricidade (Veja a página 3.14)
Execute a pattern intended for the adjustment of Θ (Executar um padrão destinado ao ajuste de Θ)	Ajustar o ângulo Θ (Veja as páginas 3.8 e 3.11)
Execute the Θ adjusting procedure (Executar o procedimento de ajuste de Θ)	Ajustar o ângulo Θ (Veja a página 3.14)
Execute a pattern intended for the adjustment of the offset (Executar um padrão destinado ao ajuste da compensação)	Ajustar a compensação (Veja as páginas 3.9 e 3.12)
Execute the offset adjusting procedure (Executar o procedimento de ajuste de compensação)	Ajustar a compensação (Veja a página 3.14)

Explicação geral sobre o ajuste das ferramentas

As ferramentas são ajustadas com respeito aos três itens indicados abaixo.

- (1) "Adjustment of the cutter" (ajuste do cortador) para ajustar o cortador tangencial de baixa pressão.
- (2) "Adjustment of the roller" (ajuste do rolete) para ajustar os roletes e o "adjustment of the cutter" (ajuste do cortador) para o cortador tangencial de alta pressão.
- (3) "Adjustment of the circle Θ " (ajuste do Θ do círculo) para ajustar o cortador tangencial para um círculo plotado.

Ajuste do Cortador

O cortador é ajustado de três formas diferentes, conforme descrito abaixo.

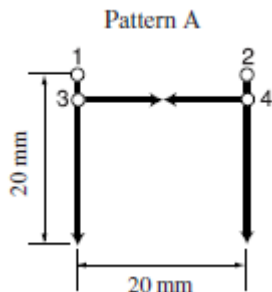
- (1) "Adjustment of the excentricity" (ajuste da excentricidade), para ajustar a excentricidade da ponta da lâmina e das ferramentas.
- (2) "Adjustment of Θ angle" (ajuste do ângulo Θ) para ajustar o ângulo de rotação do cortador.
- (3) "Adjustment of the offset" (ajuste da compensação), para eliminar o desvio entre o cortador tangencial e a caneta.

Ajuste da excentricidade

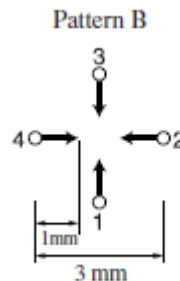
A ponta da lâmina, ou uma ferramenta, podem ficar fora-de-centro, quando são substituídas. Indicamos abaixo um exemplo, de ponta de lâmina ou ferramenta fora-de-centro, e como ajustá-la

Dois diferentes padrões para ajuste são cortados simultaneamente. Os tamanhos dos padrões e a ordem de corte são mostrados abaixo.

Padrão A



Padrão B



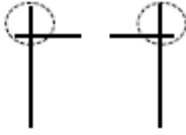
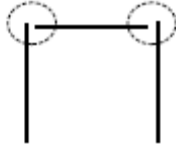
O : Ponto de onde começa o corte
→ : Direção do corte

Como ajustar:

Siga o procedimento de ajuste mostrado abaixo.

No padrão A, a posição de centro é ajustada, verificando e ajustando o relacionamento entre a ponta da lâmina e o centro do cortador, de acordo com o alvo.

Normalmente, o ajuste é realizado de forma que a lâmina não se projete demais, e não haja vãos. Ajuste a parte posterior do cortador na posição de centro, conforme apresentado na seguinte figura.

	Padrão A	
Padrão de amostra		
Como ajustar	Reduzir o valor de A reduz a projeção	Aumentar o valor de A Reduz o vão

Direção de Corte

Recoloque o cortador no centro

Place cutter back at center



In case of carbide blade 30°
(SPB-0045)



In case of carbide blade 2°
(SPB-0064)



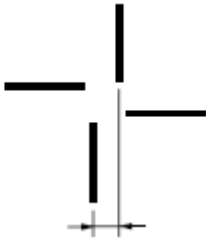
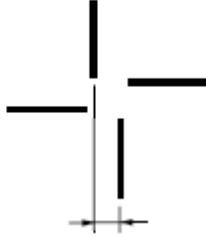
In case of carbide blade 17°
(SPB-0065)

Em caso de lâmina de carboneto de 30°
(SPB-0045)

Em caso de lâmina de carboneto de 2°
(SPB-0064)

Em caso de lâmina de carboneto de 17°
(SPB-0065)

No padrão B, a ferramenta é instalada com inclinação. O padrão B deve ser ajustado para que as linhas horizontais e as linhas verticais estejam dispostas em linha reta, respectivamente, ao longo dos eixos X e Y.

	Padrão B	
Padrão de amostra		
Como ajustar	<p>Insira um valor positivo como "B", que corresponda à metade da distância entre as duas linhas</p>	<p>Insira um valor negativo como "B", que corresponda à metade da distância entre as duas linhas</p>

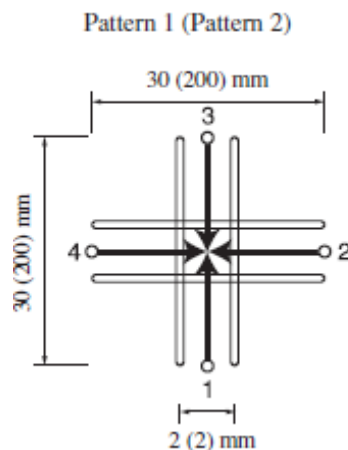
Ajuste do ângulo Θ

O ângulo de rotação do cortador tangencial é ajustado. Elimine a diferença no ângulo de rotação entre o padrão plotado e o padrão cortado.

São utilizados dois padrões diferentes para o ajuste. Eles são diferentes somente no tamanho.

A ilustração abaixo indica o tamanho dos padrões e a ordem de corte. As dimensões mostradas entre parênteses são as dimensões do padrão N° 2.

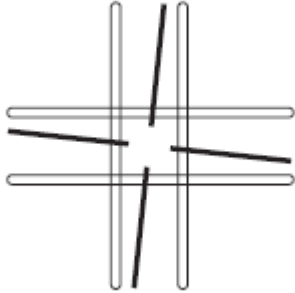
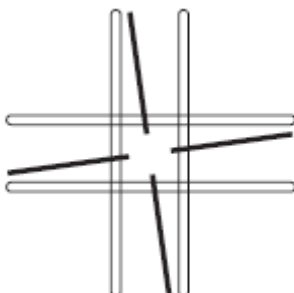
Padrão 1 (Padrão 2)



O : Ponto de onde começa o corte
 → : Direção do corte
 : Caneta

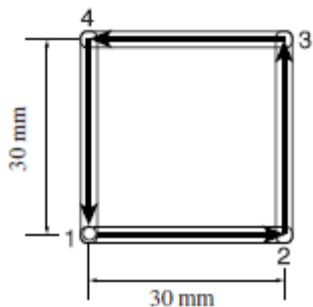
Como ajustar:

Siga o procedimento de ajuste apresentado abaixo.

	Padrão 1 (Padrão 2)	
Padrão de amostra		
Como ajustar	Se o padrão cortado girar em sentido horário, em comparação com o padrão plotado, diminua o valor Θ para o cortador	Se o padrão cortado girar em sentido anti-horário, em comparação com o padrão plotado, aumente o valor Θ para o cortador

Ajuste da compensação

O valor de compensação do padrão cortado a partir do padrão plotado, é ajustado em termos dos eixos X e Y. Um padrão é utilizado para ajuste. A ilustração abaixo indica o tamanho dos padrões e a ordem de corte.



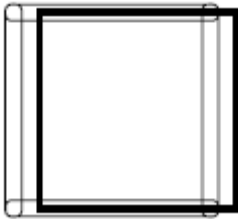
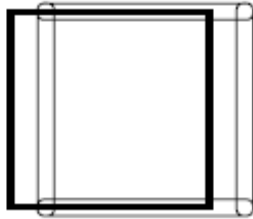
O : Ponto a partir do qual começa o corte

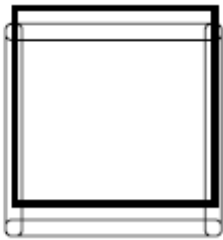
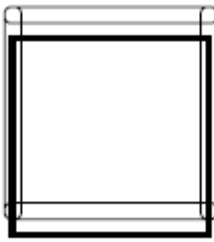
→ : Direção do corte

 : Caneta

Como ajustar:

Siga o procedimento de ajuste apresentado abaixo.

Padrão de amostra		
Como ajustar	Se o cortador desviar para a direita, aumente o valor de X para o cortador	Se o cortador desviar para a esquerda, diminua o valor de X para o cortador

Padrão de amostra		
Como ajustar	Se o cortador desviar para cima, aumente o valor de Y para o cortador	Se o cortador desviar para baixo, diminua o valor de Y para o cortador

Ajuste do rolete

O rolete é ajustado de três diferentes formas, conforme descrito abaixo.

- (1) "Adjustment of the eccentricity" (ajuste de excentricidade), para ajustar a excentricidade das ferramentas.
- (2) "Adjustment of the Θ angle" (ajuste do ângulo Θ), para ajustar o ângulo de rotação do rolete.
- (3) "Adjustment of the offset" (ajuste da compensação), para eliminar o desvio entre o rolete e a caneta.

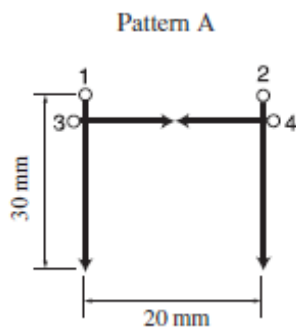
Ajuste da excentricidade

A ferramenta pode ficar fora-de-centro quando é substituída. Segue um exemplo de ferramenta fora-de-centro, e como ajustá-la.

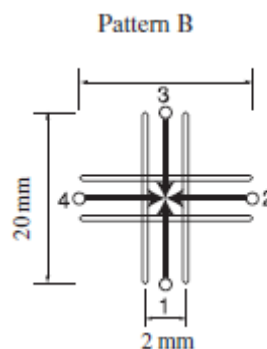
São utilizados dois diferentes padrões para ajuste. O Padrão A é utilizado para o ajuste da marcação. O Padrão B é utilizado para o ajuste da plotagem e marcação. Os tamanhos dos padrões e a ordem de corte são mostrados abaixo.

Para o padrão A, o rolete de marcação, sendo diferente do cortador tangencial, ultrapassa a área de corte mesmo se não estiver fora-de-centro.

Padrão A



Padrão B



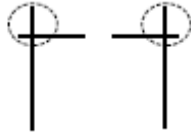
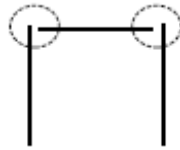
O : Ponto a partir do qual começa a vincagem

→ : Direção da vincagem

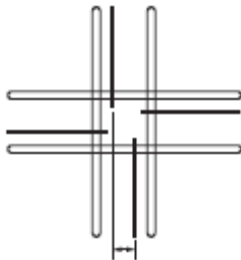
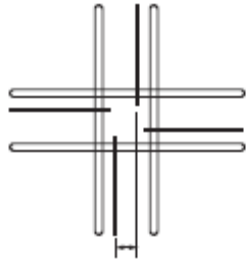
 : Caneta

Como ajustar:

O Padrão A deve ser ajustado para corrigir o problema, quando a ponta de lâmina estiver fora-de-centro do suporte de rolete.

	Padrão A	
Padrão de amostra		
Como ajustar	Insira um valor negativo como "A", que corresponde ao comprimento da linha que ultrapassa a linha vertical	Insira um valor positivo como "A", que corresponde ao a distância a ser plotada para alcançar a linha vertical

No padrão B, a ferramenta é instalada com inclinação. O padrão B deve ser ajustado para que as linhas horizontais e as linhas verticais estejam dispostas em linha reta, respectivamente, ao longo dos eixos X e Y.

	Padrão B	
Padrão de amostra		
Como ajustar	Insira um valor positivo como "B", que corresponda à metade da distância entre as duas linhas	Insira um valor negativo como "B", que corresponda à metade da distância entre as duas linhas

Ajuste do ângulo Θ

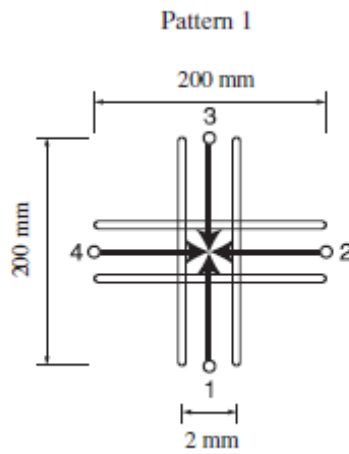
O ângulo de rotação do rolete é ajustado.

Elimine a diferença no ângulo de rotação, entre o padrão plotado e o padrão marcado.

Um padrão é utilizado para o ajuste.

A ilustração abaixo mostra o tamanho do padrão e a ordem de corte.

Padrão I



O : Ponto a partir do qual começa a marcação
 → : Direção da marcação
 ◯ : Caneta

Como ajustar:

Siga o procedimento de ajuste apresentado abaixo.

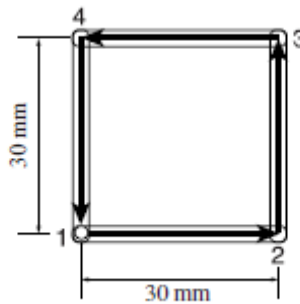
Padrão de amostra		
Como ajustar	Se o padrão cortado gira em sentido horário em comparação ao padrão plotado, diminua o valor de Θ para o rolete	Se o padrão cortado gira em sentido anti-horário em comparação ao padrão plotado, aumente o valor de Θ para o rolete

Ajuste da compensação

O valor de compensação do padrão marcado a partir do padrão plotado, é ajustado em termos dos eixos X e Y.

Um padrão é utilizado para o ajuste.

A ilustração abaixo indica o tamanho do padrão e a ordem de corte.



O : Ponto a partir do qual começa a marcação
→ : Direção da marcação
○ : Caneta

Como ajustar:

Siga o procedimento de ajuste apresentado abaixo.

Padrão de amostra		
Como ajustar	<p>Se o rolete desviar para a direita, aumente o valor de X para o rolete</p>	<p>Se o rolete desviar para a esquerda, diminua o valor de X para o rolete</p>

Padrão de amostra		
Como ajustar	<p>Se o rolete desviar para cima, aumente o valor de Y para o rolete</p>	<p>Se o rolete desviar para baixo, diminua o valor de Y para o rolete</p>

Como ajustar as ferramentas

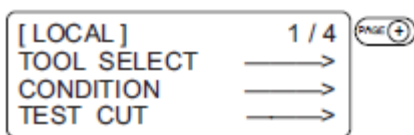
"TOOL SELECT" consiste de duas categorias; ou seja, "Ajuste do cortador", "ajuste do rolete", e ajuste do Θ do círculo.

O procedimento de ajuste de ferramentas está descrito abaixo, tomando como exemplo o "ajuste do cortador 1".

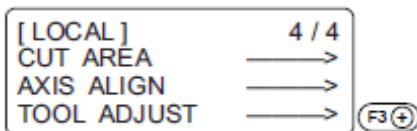
1. **Instale no cabeçote uma caneta e um cortador tangencial.**

Veja as páginas 2.18 e 2.19.

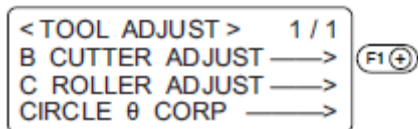
2. **Pressione várias vezes a tecla (PAGE +), até que o LCD indique a página 4 do MENU LOCAL.**



3. **Selecione [TOOL ADJUST].**



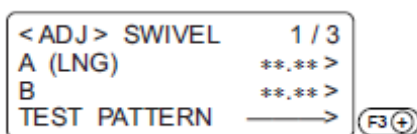
4. **Selecione [CUTTER ADJUST].**



O menu muda para o menu de ajuste de excentricidade.

A ilustração à esquerda se aplica quando um rolete está instalado na unidade B, quando um cortador tangencial está instalado na unidade C.

5. **Para verificar a excentricidade do cortador, selecione [TEST PATTERN] para os padrões de corte A e B.**

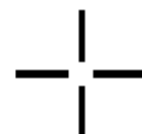
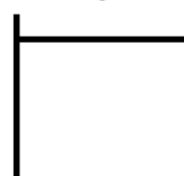


Padrão A
normal

Padrão B normal

Normal pattern A

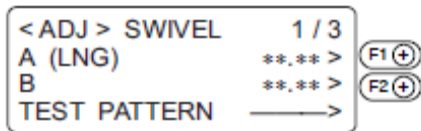
Normal pattern B



— : Cutter

—: Cortador

6.



Insira um valor para cada padrão.

Para [A], insira um valor de ajuste para o padrão A.

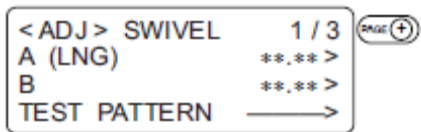
Para [B], insira um valor de ajuste para o padrão B.

7.

Execute repetidamente os passos do procedimento 4 e 5.

Repita esses passos do procedimento até que seja obtido um padrão normal.

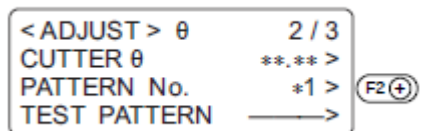
8.



Chame a segunda página do menu ADJUSTMENT.

Pressione várias vezes a tecla (PAGE +), para chamar o menu para ajuste do ângulo Θ .

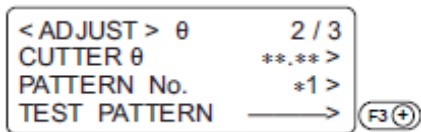
9.



Selecione o padrão para o ajuste.

1, 2

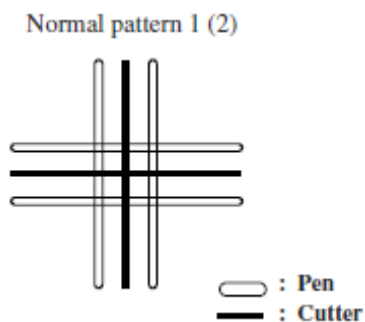
10.



Para verificar o ângulo Θ , selecione [TEST PATTERN].

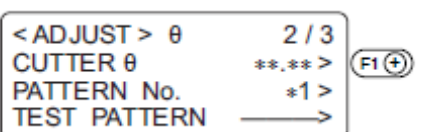
Plote o padrão utilizando a caneta, depois corte o padrão com o cortador tangencial.

Padrão normal 1 (2)



... : Caneta
— : Cortador

11.



Insira um valor para [CUTTER Θ]

Aumentando o valor, o padrão irá girar em sentido horário.

Diminuindo o valor, o padrão irá girar em sentido anti-horário.

12.

Executar, repetidamente, os passos do procedimento 9 e 10.

Repita esses passos do procedimento até que seja obtido um padrão normal.

13.

```
<ADJUST> θ      2 / 3  (PAGE +)
CUTTER θ        **,**>
PATTERN No.     *1>
TEST PATTERN    ———>
```

Chame a 3ª página do menu ADJUSTMENT.

Pressione várias vezes a tecla (PAGE +) para chamar o menu de ajuste de compensação.

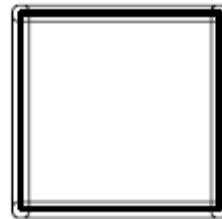
14.

```
<ADJ> OFFSET    3 / 3
CUTTER X        **,**>
CUTTER Y        **,**>
TEST PATTERN    ———>  (F3 +)
```

Para verificar o valor do desvio, selecione [TEST PATTERN].

Plote o padrão utilizando a caneta, depois corte o padrão com o cortador tangencial.

Padrão normal



○ : Caneta
— : Cortador

15.

```
<ADJ> OFFSET    3 / 3
CUTTER X        **,**>
CUTTER Y        **,**>
TEST PATTERN    ———>  (F1 +)
                                     (F2 +)
```

Insira um valor para cada item.

Insira o valor do desvio no eixo X, para [CUTTER X].
Insira o valor do desvio no eixo Y, para [CUTTER Y].

16.

Execute, repetidamente, os passos do processo 13 e 14.

Repita esses passos do procedimento até que seja obtido um padrão normal.

17.

```
<ADJ> OFFSET    3 / 3  (END)
CUTTER X        **,**>
CUTTER Y        **,**>
TEST PATTERN    ———>
```

Insira o valor do ajuste.

Se não desejar inserir o valor de ajuste, pressione a tecla (C E).

SE HOUVER UM SINAL DE FALHA

As medidas corretivas para problemas, quando não houver mensagem de erro no LCD, estão descritas nesta seção.

Consulte a descrição feita em "Problemas para os quais mensagens de erro são apresentadas no LCD", no Capítulo 3, para um problema que não estiver coberto nesta seção, e acompanhado pela indicação de uma mensagem de erro no LCD.

Veja a página 3.19.

O dispositivo não funciona, quando a energia do dispositivo está ligada.

Causa	Medida Corretiva	Página de referência
O cabo de força está firmemente conectado ao dispositivo?	Conecte o cabo de força adequadamente ao dispositivo.	P.1.14
Conecte o cabo de força adequadamente ao dispositivo.	Libere o comutador de EMERGENCIA da condição pressionada.	P.1.19

O dispositivo não funciona, quando os dados são transmitidos do CAD.

Causa	Medida Corretiva	Página de referência
O dispositivo está ajustado para o modo LOCAL?	Ajuste o dispositivo para o modo REMOTO.	P.1.20
O cabo de interface está firmemente conectado ao dispositivo?	Conecte o cabo de interface adequadamente ao dispositivo.	P.1.13

Aparece erro quando os dados são transmitidos

Causa	Medida Corretiva	Página de referência
As condições de comunicação correspondem às do computador?	Ajuste as condições de comunicação às do computador.	P.1.22
Os comandos do computador correspondem aos da plotadeira?	Ajuste os comandos da plotadeira aos do computador.	P.1.28

A ferramenta se arrasta sobre a folha de papel

Causa	Medida Corretiva	Página de referência
Existe alguma ruga ou deformação na folha de papel?	Alise a folha de papel para eliminar enrugamento ou deformação.	P.2.10
A altura do cabeçote está baixa demais?	Ajuste adequadamente a altura do cabeçote para a espessura do material de trabalho utilizado.	P.2.22
O movimento de subida/descida da caneta está deficiente?	Desligue a energia. Em seguida, movimente o cabeçote A para cima e para baixo. Se o cabeçote deixar de subir e descer normalmente, contate seu concessionário local ou o escritório de MIMAKI.	—

São plotadas linhas pontilhadas ou borradas

Causa	Medida Corretiva	Página de referência
O parafuso do cabeçote A ficou frouxo?	Reaperte firmemente o parafuso no cabeçote A.	P.2.18
A velocidade de plotagem está alta demais?	Diminua a velocidade de plotagem.	P.2.28
A pressão de plotagem é insuficiente?	Aumente a pressão de plotagem.	P.2.28
A tinta da caneta acabou?	Troque a caneta por uma nova.	

Não há vibração recíproca

Causa	Medida Corretiva	Página de referência
O eixo de vibração recíproca está suficientemente lubrificado?	Aplique uma pequena quantidade de lubrificante no eixo.	P 16
A vibração está ajustada para "OFF" (desligado)?	Ajuste a vibração para 1 até 5. Se o problema não for sanado, entre em contato com seu revendedor, ou com o escritório de vendas de Mimaki.	P.2.28 a 30.

PROBLEMAS PARA OS QUAIS MENSAGENS DE ERRO SÃO APRESENTADAS NO LCD

Se houver algo errado com o dispositivo, uma mensagem de erro correspondente é apresentada no LCD.

As causas, e as medidas corretivas para tais erros, estão descritas abaixo.

Erros que podem ser corrigidos pelos usuários

A tabela abaixo indica os erros que podem ser corrigidos pelos usuários.

Mensagem de erro	Causa	Medida Corretiva
ERROR 10 COMMAND ERROR 11 PARAMETER ERROR 12 DEVICE	As condições de comunicação do dispositivo são diferentes das do computador.	Ajuste as condições de comunicação do dispositivo às do computador. Veja a página 1.22.
ERROR 13 POLYGON	O 'buffer' Polígono transbordou.	Primeiro divida os dados do polígono, depois transmita os dados divididos do polígono.
ERROR 20 I/O	As condições de comunicação do dispositivo são diferentes das do computador.	Ajuste as condições de comunicação do dispositivo às do computador. Veja a página 1.22.
	A energia para o computador e para o dispositivo estão ligadas na ordem errada.	Ligue primeiro a energia para o computador, depois ligue a energia para o dispositivo.
ERROR 27 BUFFER OVER	Surgiu uma condição anormal na interface seriada.	Ajuste as condições de comunicação do dispositivo às do computador. Veja a página 1.22.
ERROR 30 OPERATION	É executada operação inadequada da tecla, tal como, uma mudança nas condições de comunicação durante o corte, ou outro desempenho do dispositivo é interrompido.	Não execute qualquer operação inadequada de teclas.
	A área efetiva é menor que A3 e a redução ASCII é executada.	Estabeleça a área efetiva para o tamanho A3 (297 x 420 mm) ou maior. Depois, execute a redução ASCII.
	A origem é ajustada para uma posição onde a área efetiva de tamanho A3 não está assegurada, e a redução ASCII é executada	

Mensagem de erro	Causa	Medida Corretiva
ERROR 31 NO DATA	A função cópia é executada sem que dados tenham sido recebidos.	Transmita os dados a serem copiados, do computador para o dispositivo. Em seguida, corte um padrão de acordo com os dados. Depois execute a função de copiar. Veja a página 4.4.
ERROR 32 DATA IS TOO LARGE	O tamanho dos dados a serem copiados ultrapassa 1 MB.	Transmita dados cujo tamanho é menor que 1 MB.
ERROR 36 MARK DETECT	Não foi detectada qualquer marca de registro.	Verifique se a folha enrolou.
		Verifique se o ponto de início para detectar a marca de registro foi estabelecido corretamente.
		Verifique se a marca de registro em preto ou branco está impressa.
		Verifique se não há poeira ou sujeira entre as marcas de registro.
		Verifique se não existe erro nos ajustes das marcas de registro.
		Confirme o status e os ajustes descritos acima. Se ainda não for detectada marca de registro, contate seu distribuidor, ou um escritório de vendas de Mimaki.
ERROR 35 MARK DETECT. Stop Data send & Exec. (DATA CLEAR)- PUSH ANY Key -	Não foi detectada qualquer marca de registro.	Pare o envio de dados e apague os dados. (Veja a página 2.42). Pressionando qualquer tecla, retorne ao modo Local.
ERROR 62 VACUUM	Corrente excessiva alimentada à ventoinha.	Desligue a energia para a ploteadeira e para a ventoinha. Aguarde um pouco, e volte a ligar a energia para as mesmas.
OFF-SCALE	Os dados ultrapassam a área efetiva de corte.	(1) Interrompa o processo (veja a página 2.41) e apague os dados. (2) Expanda a área efetiva de corte, ou coloque os dados dentro da área efetiva de corte.
ERROR 75 ReceCutter	(1) As condições de corte são adequadas? (2) A lâmina está desgastada?	(1) Ajuste as condições de corte para valores adequados. Veja a página P.2.28. (2) Substitua a lâmina por uma nova. Veja a página P.2.14.

Erros que não podem ser corrigidos pelos usuários

Se surgir qualquer dos erros descritos abaixo, desligue imediatamente a energia para o dispositivo. Aguarde um pouco, e volte a ligar a energia para o dispositivo. Se a mesma mensagem aparecer no LCD, desligue imediatamente a energia e contate seu concessionário local ou o escritório de MIMAKI.

Mensagem de Erro	Mensagem de Erro
ERROR 00 MAIN ROM	ERROR 42 X OVERCURRENT
ERROR 01 SERVO ROM	ERROR 43 Y OVERCURRENT
ERROR 02 MAIN RAM	ERROR 46 PEN SENSOR
ERROR 03 SERVO RAM	ERROR 50 X SENSOR
ERROR 04 EEPROM	<small>ERROR 51 Y SENSOR</small>
ERROR 05 HANDSHAKE	<small>ERROR 52 0 ORIGIN</small>
ERROR 06 BUFFER	<small>ERROR 53 Z ORIGIN</small>
<small>ERROR 08 POWER</small>	ERROR 70 0 OVERLOAD
ERROR 12 DEVICE ERROR 20	ERROR 71 0 OVERCURRENT
ERROR 20 I/O	ERROR 72 CUTTER Z LOAD
ERROR 40 X OVERLOAD	ERROR 73 ROLLER Z LOAD
ERROR 41 Y OVERLOAD	ERROR 90 F/W

(*1) "**ERROR 70 0 OVERLOAD**" ocorre quando a altura do cabeçote é excessiva, e também quando a rotação 0 foi realizada sem que a ferramenta da unidade B alcance o material de trabalho.

Se "ERROR 70 0 OVERLOAD" ocorrer quando os dados forem enviados novamente, depois que a ferramenta for abaixada até alcançar o material de trabalho, contate seu concessionário local, ou o escritório de MIMAKI.

CAPÍTULO 4

FUNÇÕES APLICATIVAS

Este capítulo descreve as funções úteis, que facilitam a operação.

ÍNDICE

Atribuição de números de caneta [MODE SET] > [PEN ASSIGN]	4.2
Ajuste da função de número de cortes [MODE SET] > [MULTI-PASS]	4.6
Ajuste do corte de UM-golpe [MODE SET] > [ONE STROKE]	4.8
Ajuste da direção de rotação do eixo da coordenada [MODE SET] > [ROTATE]	4.9
Ajuste do golpe do cortador [MODE SET] > [Z STROKE]	4.10
Ajuste da unidade a ser usada para indicação [MODE SET] > [UNIT]	4.11
Ajuste da operação de CORTE SIMULADO da LÂMINA DE ENGATE GIRATÓRIO [MODE SET] > [DUMMY CUT]	4.12
Alinhamento dos eixos mecânicos às linhas de guia, impressas [AXIS ALIGN]	4.14
Expansão da área de corte [EXPANDS]	4.16

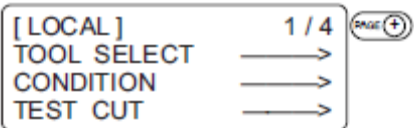
ATRIBUIÇÃO DE NÚMEROS DE CANETA [MODE SET] > [PEN ASIGN]

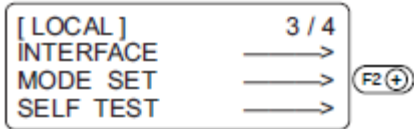
Os números de caneta, incluídos nos dados, são designados às ferramentas do dispositivo. Um total de seis canetas podem ser atribuídas às ferramentas.

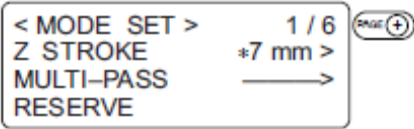
O procedimento operacional está descrito nesta seção, utilizando o exemplo apresentado abaixo.

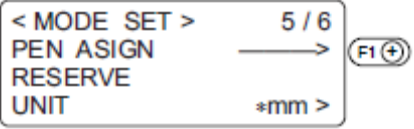
Caneta 1 (Número da caneta nos dados a serem plotados) → Caneta
Caneta 2 (Número da caneta nos dados a serem cortados) → Cortador 2

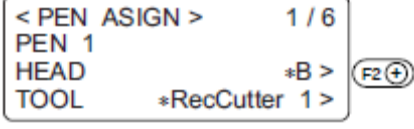
Se os números de caneta forem designados conforme indicado acima, os dados na caneta 1 e na caneta 2 podem ser plotados e cortados de uma vez.

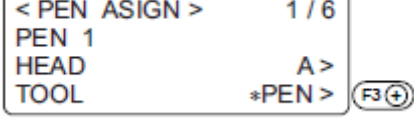
- 

Chame o menu LOCAL e pressione várias vezes a tecla (PAGE +), até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.
- 

Selecione [MODE SET].
- 

Pressione várias vezes a tecla (PAGE +), até que o LCD indique a página 5 de [MODE SET].
- 

Selecione [PEN ASIGN].
- 

Mude o cabeçote de [B] para [A].
B, A
- 

Ajuste a ferramenta para [PEN].
Pen (caneta), Swivel blade (lâmina de engate giratório)

7.

```
< PEN ASIGN >    1 / 6 PAGE (+)
PEN 1
HEAD              A >
TOOL              *PEN >
```

Chame o menu de configuração [PEN 2].

8.

```
< PEN ASIGN >    2 / 6 F2 (+)
PEN 2
HEAD              *A >
TOOL              *RecCutter 1 >
```

Mude o cabeçote de [A] para [B].

A, B

9.

```
< PEN ASIGN >    2 / 6 F3 (+)
PEN 2
HEAD              B >
TOOL              RecCutter 2 >
```

Pressione a tecla (F3 +) para ajustar a ferramenta para (RecCutter 2).

RecCutter 1, RecCutter 2

10.

```
END
< PEN ASIGN >    2 / 6
PEN 2
HEAD              B >
TOOL              RecCutter 2 >
↓
[ LOCAL ]        3 / 4
INTERFACE        ———>
MODE SET         ———>
SELF TEST        ———>
```

Insira o valor de entrada

Caso não inserir dados de entrada, pressione a tecla (C E).

NOVO CORTE DOS MESMOS DADOS [COPY]

Os dados que já foram cortados podem ser cortados novamente na condição off-line. Isto significa que os mesmos dados não precisam ser transmitidos do computador, em repetição.



CAUTION

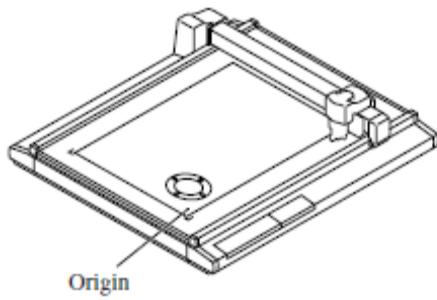
- Certifique-se de executar "DATA CLEAR", para apagar os dados do 'buffer' de recebimento, antes de transmitir os dados a serem copiados. Se "DATA CLEAR" não for executado, pedaços de outros dados, que não os dados em questão, serão copiados.

1.

Execute [DATA CLEAR]. Veja a página 2.48.

Execute a função [DATA CLEAR] imediatamente antes de receber os dados a serem copiados.

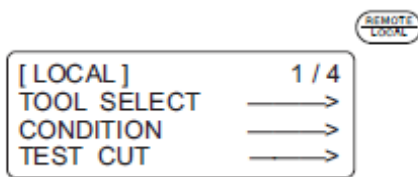
2.



Origem

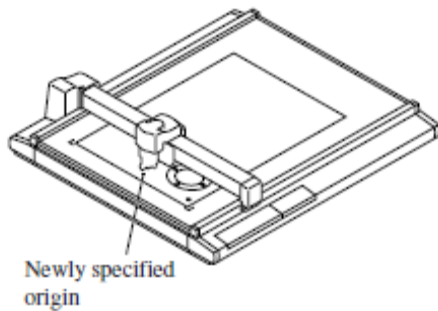
Corte um padrão de acordo com os dados em questão.

3.



Faça o dispositivo entrar no modo LOCAL.

4.

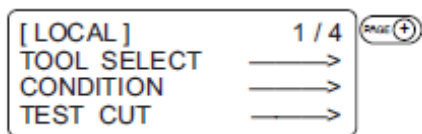


Nova origem especificada

Troque a origem, utilizando as teclas 'jog'. Veja a página 2.46.

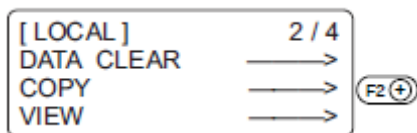
Reconfigure a origem para uma posição, na qual os dados em questão devam ser copiados. Se a origem não for re-posicionada, o dispositivo realizará o corte na mesma posição do corte anterior.

5.



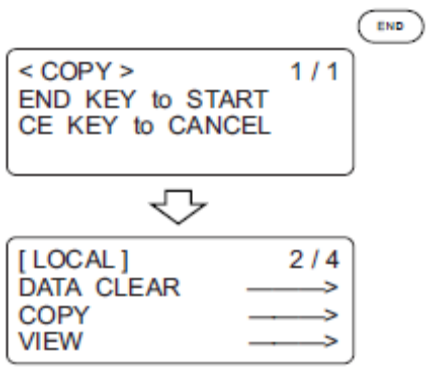
Chame na tela a 2ª página do menu LOCAL.

6.



Selecione [COPY].

7.

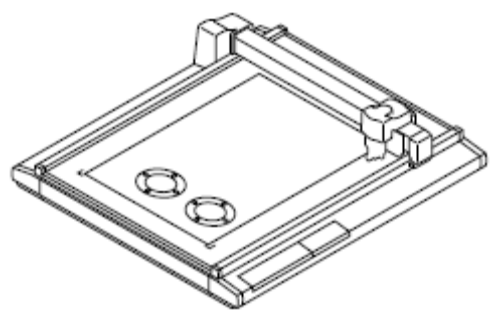


Execute [COPY].

Pressione a tecla (END) para executar a função de copiar.

Se você não deseja copiar os dados em questão, pressione a tecla (C E).

Se você deseja realizar novamente o corte, repita os dados acima mencionados do procedimento, a partir do passo 4.



AJUSTE DA FUNÇÃO DE NÚMERO DE CORTES [MODE SET] > [MULTI-PASS]

Os mesmos dados podem ser cortados até cinco vezes, mudando os valores de pressão. Isto permite que o dispositivo corte eficientemente um trabalho que não pode ser completamente cortado realizando uma vez o corte.

Entretanto, a função de número de cortes está desativada na unidade B.

Também pode ser especificado o período de tempo necessário para considerar um ponto de separação entre porções dos dados.

O dispositivo inicia a multi-passagem, a menos que receba a próxima porção dos dados dentro do período de tempo especificado.

Valores de ajuste

Período de tempo necessário para consideração: Off (desligado), 5, 15, 30, 45, 60 Seg.

PRESS 1 (Pressão 1): Off, 500 a 5000 g (em incrementos de 50 g)

PRESS 2 (Pressão 2): Off, 500 a 5000 g (em incrementos de 50 g)

PRESS 3 (Pressão 3): Off, 500 a 5000 g (em incrementos de 50 g)

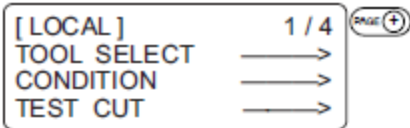
PRESS 4 (Pressão 4): Off, 500 a 5000 g (em incrementos de 50 g)

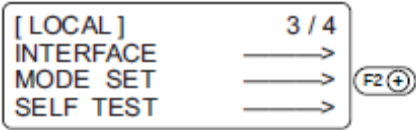
PRESS 5 (Pressão 5): Off, 500 a 5000 g (em incrementos de 50 g)


*1: No modelo RC, 1000 g a 5000 g.

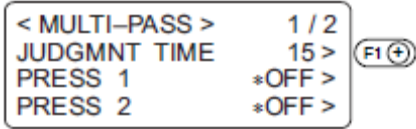
No modelo RT, 300 g a 1500 g.

Caso PRESS 1 a PRESS 5 estiverem ajustados para "off" (desligado), o dispositivo não realizará a multi-passagem.

- 

Pressione várias vezes a tecla (PAGE +), até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.
- 

Selecione [MODE SET].
- 

Selecione [MULTI-PASS].
- 

Estabeleça [JUDGMENT TIME] (tempo de consideração).

Off (desligado), 5, 15, 30, 45, 60 (s)

5.

< MULTI-PASS >	1 / 2	
JUDGMNT TIME	15 >	
PRESS 1	500 g >	F2 (+)
PRESS 2	500 g >	F3 (+)

Especifique os valores de pressão de corte, para a primeira e segunda operação de corte.

6.

< MULTI-PASS >	1 / 2	PAGE (+)
JUDGMNT TIME	15 >	
PRESS 1	500 g >	
PRESS 2	500 g >	

Pressione várias vezes a tecla (PAGE +), para chamar a 2ª página de [MULTI-PASS].

7.

< MULTI-PASS >	2 / 2	
PRESS 3	*OFF >	F1 (+)
PRESS 4	*OFF >	F2 (+)
PRESS 5	*OFF >	F3 (+)

Especifique os valores de pressão de corte, para a terceira, quarta e quinta operação de corte.

8.

< MULTI-PASS >	2 / 2	END
PRESS 3	700 g >	
PRESS 4	900 g >	
PRESS 5	1000 g >	

Insira os valores de entrada.

Pressione a tecla (END) para inserir os valores de entrada. Caso não inserir dados de entrada, pressione a tecla (C E).



[LOCAL]	3 / 4	
INTERFACE	————>	
MODE SET	————>	
SELF TEST	————>	

AJUSTE DO CORTE DE UM-GOLPE [MODE SET] > [ONE STROKE]

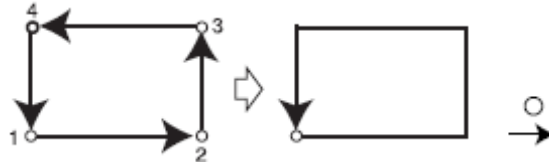
Os dados recebidos em segmentos de linha não conectados podem ser cortados de um só golpe.

Valores de ajuste

off (desligado): O corte de um golpe não é executado.

on (ligado): O corte de um golpe é executado.

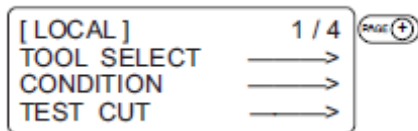
sort (escolher): O corte de um golpe é executado de uma posição situada o mais próximo possível da ferramenta, como ponto de início.



O : Ponto a partir do qual começa o corte

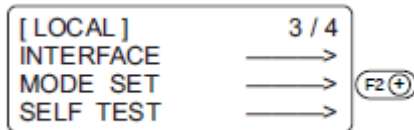
→ : Direção do corte

1.



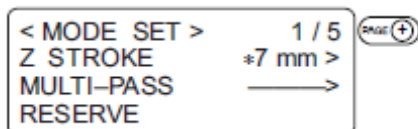
Pressione várias vezes a tecla (PAGE +), até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.

2.



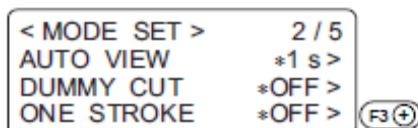
Selecione [MODE SET].

3.



Pressione várias vezes a tecla (PAGE +), até que o LCD indique a página 2 de [MODE SET].

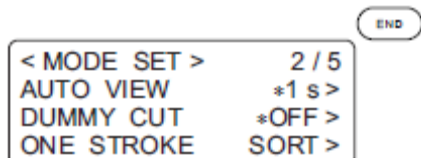
4.



Especifique um ajuste para [ONE STROKE], entre as seguintes opções:

on, off, sort

5.



Insira os valores de entrada.

Pressione a tecla (END) para inserir os valores de entrada. Caso não inserir dados de entrada, pressione a tecla (C E).

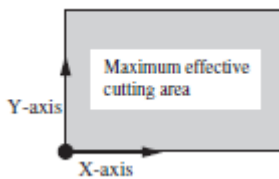
AJUSTE DA DIREÇÃO DE ROTAÇÃO DO EIXO DA COORDENADA [MODE SET] > [ROTATE]

Caso a origem de comando estiver estabelecida na parte inferior esquerda da área de corte, é necessário especificar a direção de rotação do eixo da coordenada, de acordo com o seu CAD.

Valores de ajuste

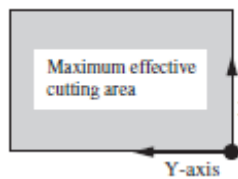
+90°: Lado inferior direito da máxima área efetiva de corte

-90°: Lado superior esquerdo da máxima área efetiva de corte



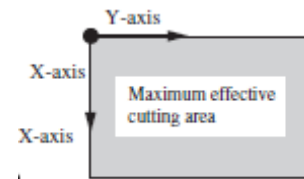
Máxima área efetiva de corte

Caso a origem de comando estiver estabelecida no canto inferior esquerdo



Máxima área efetiva de corte

Caso a direção de rotação estiver estabelecida em 90°



Máxima área efetiva de corte

Caso a direção de rotação estiver estabelecida em -90°

Eixo X

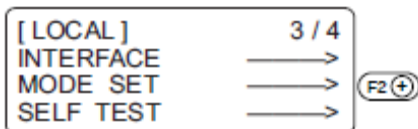
Eixo Y

1.



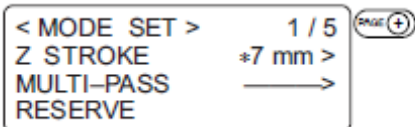
Pressione várias vezes a tecla (PAGE +), até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.

2.



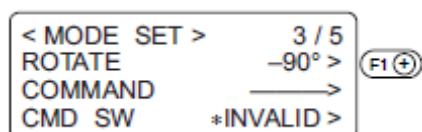
Selecione [MODE SET].

3.



Pressione várias vezes a tecla (PAGE +), até que o LCD indique a página 3 de [MODE SET].

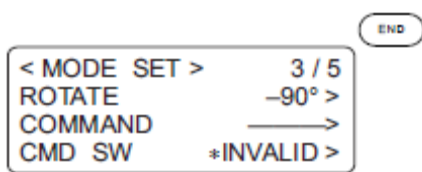
4.



Selecione um dos valores abaixo como ajuste para [ROTATE]

+90°, -90°

5.



Insira os valores de entrada.

Pressione a tecla (END) para inserir os valores de entrada. Caso não inserir dados de entrada, pressione a tecla (C E).

AJUSTE DO GOLPE DO CORTADOR [MODE SET] > [Z STROKE]

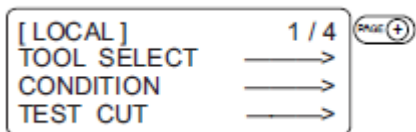
Para os dados de um padrão que necessite freqüente levantamento/abaixamento do cortador tangencial e rolete de marcação, a inclinação da ferramenta deve ser reduzida. Isto diminuirá o tempo total de corte necessário.

Valores de ajuste

7 mm: A ferramenta sobe 7 mm acima da superfície do trabalho.

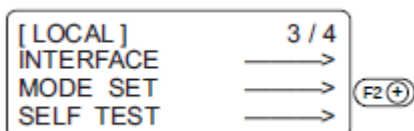
4 mm: A ferramenta sobe 4 mm acima da superfície do trabalho.

1.



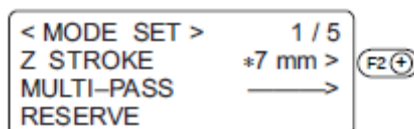
Pressione várias vezes a tecla (PAGE +), até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.

2.



Selecione [MODE SET].

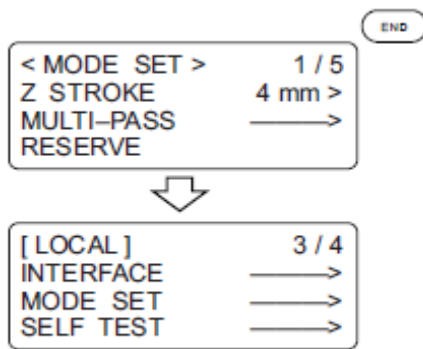
3.



Selecione um dos seguintes ajustes para [Z STROKE].

7 mm, 4 mm.

4.



Insira os valores de entrada.

Pressione a tecla (END) para inserir os valores de entrada. Caso não inserir dados de entrada, pressione a tecla (C E).


AJUSTE DA UNIDADE A SER USADA PARA INDICAÇÃO [MODE SET] > [UNIT]

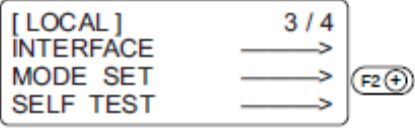
É especificada a unidade a ser usada, quando são indicados valores numéricos no LCD.

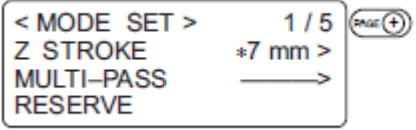
Valores de ajuste

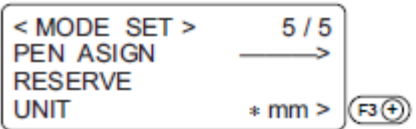
mm: Os valores numéricos são indicados em milímetros.

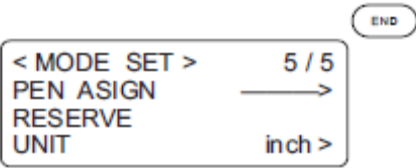
inch: Os valores numéricos são indicados em polegadas.

- 

Pressione várias vezes a tecla (PAGE +), até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.
- 

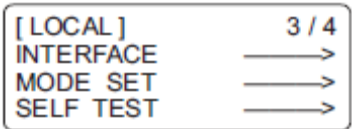
Selecione [MODE SET].
- 

Pressione várias vezes a tecla (PAGE +), até que o LCD indique a página 5 de [MODE SET].
- 

Selecione um dos seguintes ajustes para [UNIT].
mm, inch
- 

Insira os valores de entrada.

Pressione a tecla (END) para inserir os valores de entrada. Caso não inserir dados de entrada, pressione a tecla (C E).



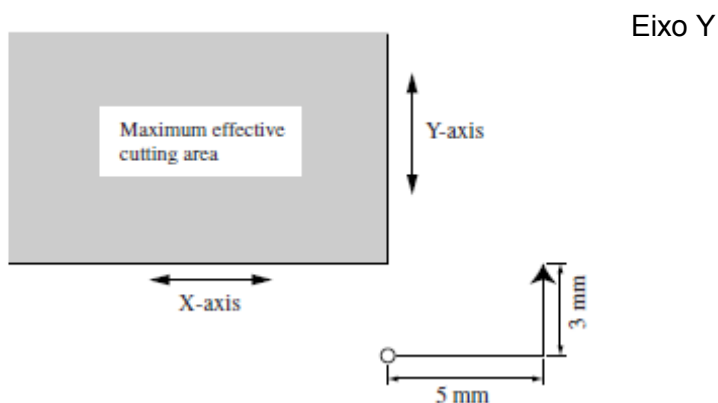
AJUSTE DA OPERAÇÃO DE CORTE SIMULADO DA LÂMINA DE ENGATE GIRATÓRIO [MODE SET] > [DUMMY CUT]

Caso a lâmina de engate giratório seja selecionada para a ferramenta, uma operação de corte é realizada fora da área efetiva de corte, de forma a orientar a ponta da lâmina do cortador de engate giratório para a direção de avanço.

Valores de ajuste

- on (ligado): O corte simulado não é realizado.
- off (desligado): O corte simulado é executado.

A ilustração abaixo dá a posição em que o corte simulado é realizado, e o tamanho do padrão de corte simulado.



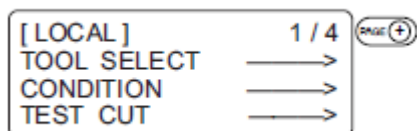
Máxima área efetiva de corte

Eixo X

Eixo Y

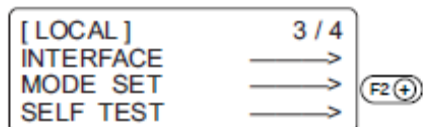
O : Ponto a partir do qual começa o corte
→ : Direção do corte

1.




Pressione várias vezes a tecla (PAGE +), até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.

2.




Selecione [MODE SET].

3.

< MODE SET >	1 / 5	
Z STROKE	*7 mm >	
MULTI-PASS	————>	
RESERVE		

Pressione várias vezes a tecla (PAGE +), até que o LCD indique a página 2 de [MODE SET].


4.

< MODE SET >	2 / 5	
AUTO VIEW	*1 s >	
DUMMY CUT	ON >	
ONE STROKE	*OFF >	

Selecione um dos seguintes ajustes para [DUMMY CUT].

off, on

5.

< MODE SET >	2 / 5	
AUTO VIEW	*1 s >	
DUMMY CUT	ON >	
ONE STROKE	*OFF >	

↓

[LOCAL]	3 / 4	
INTERFACE	————>	
MODE SET	————>	
SELF TEST	————>	

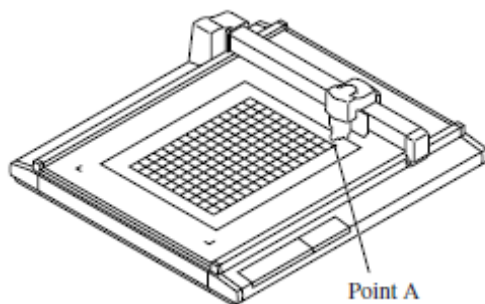
Insira os valores de entrada.

Pressione a tecla (END) para inserir os valores de entrada. Caso não inserir dados de entrada, pressione a tecla (C E).

ALINHAMENTO DOS EIXOS MECÂNICOS ÀS LINHAS DE GUIA, IMPRESSAS [AXIS ALIGN]

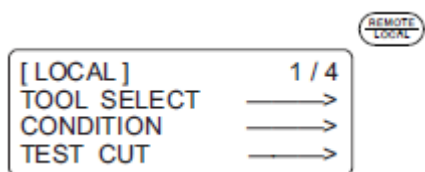
Caso linhas de guia, como escalas por exemplo, sejam impressas num trabalho, os eixos mecânicos (eixo X, eixo Y) do dispositivo precisam ser alinhados às mesmas.

Para ajustar os eixos mecânicos, primeiro estabeleça uma origem na linha de guia impressa, à extrema esquerda, no trabalho, em termos da direção do eixo X. Segundo, insira o ponto (ponto A) da linha de guia, à extrema direita, a ser utilizado para inserir a inclinação das linhas de guia.



Ponto A

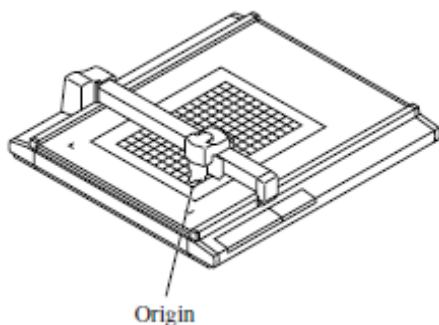
1.



Coloque o dispositivo no modo LOCAL.

Se o dispositivo estiver no modo REMOTO, pressione a tecla [REMOTE LOCAL].

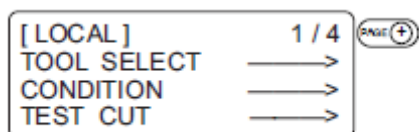
2.



Origem

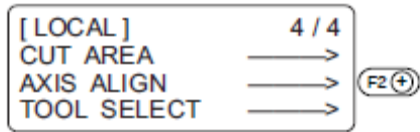
Estabeleça uma origem na linha de guia impressa, à extrema esquerda, no trabalho. Veja a página 2.40.

3.



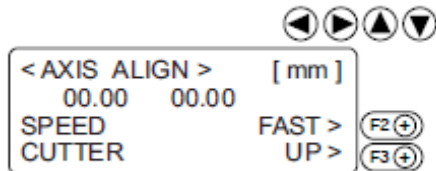
Pressione várias vezes a tecla (PAGE +), até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.

4.



Selecione [AXIS ALIGN].

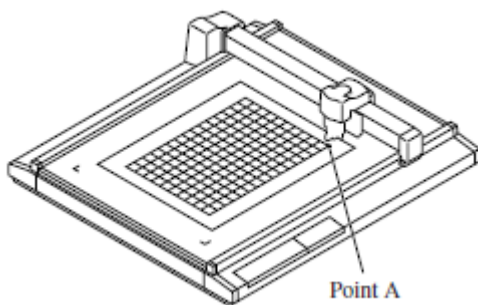
5.



Alinhe a ponta da ferramenta ao ponto A.

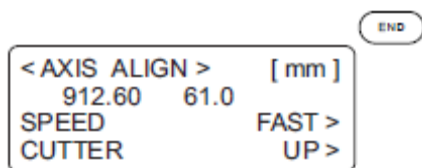
Opere as teclas 'jog' para alinhar a ponta da ferramenta à linha de guia à extrema esquerda, no trabalho.

Quando necessário, aumente/diminua a velocidade e levante/abaixe a ponta da ferramenta, até que o ponto A seja alcançado.



Ponto A

6.



Insira o ponto A.

Pressione a tecla (END) para inserir os valores de entrada. Caso não inserir dados de entrada, pressione a tecla (C E) .

EXPANSÃO DA ÁREA DE CORTE [EXPANDS]

A função 'Expand' amplia a área de corte.

Em caso de modelo equipado com Sensor, e não utilizando a função de detecção de Marca, capaz de expandir a área de corte em 30 mm.

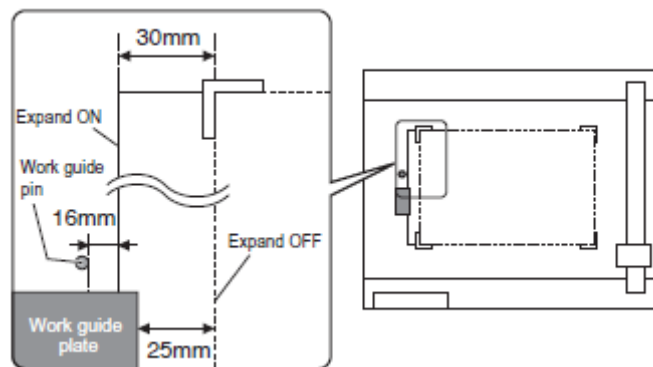
Esta função suporta somente o modelo S (equipado com sensor).



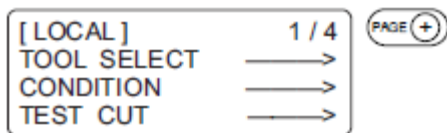
- Para usar a função de detecção de marca com o modelo equipado com sensor, ajuste para OFF.



- Quando utilizar uma placa guia do eixo Y, e estiver selecionado o cabeçote B/C, caso 'Expand' for ajustado para ON, a placa guia do eixo Y obstrui a área de corte. Para impedir batidas da ferramenta com cabeçote B/C e da placa guia do trabalho, não use uma placa guia, ou use um pino.

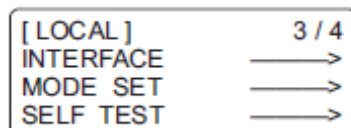


1.



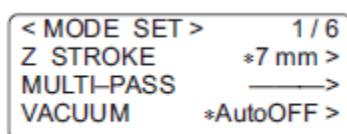
Exiba a página 3 do menu LOCAL. Pressione várias vezes a tecla (PAGE +).

2.



Selecione [MODE SET].

3.



Exiba a página 6 de MODE SET. Pressione várias vezes a tecla (PAGE +).



- No caso de modelo sem sensor, a página 6 não é exibida.

4.

```

< MODE SET >      6 / 6
MARK SENSOR      _____>
EXPAND           OFF____>
RESERVE
  
```

Ajuste [Expand]

OFF/ON

5.

```

< MODE SET >      6 / 6
MARK SENSOR      _____>
EXPAND           OFF____>
RESERVE
  
```

END

Registre o valor.

Pressione a tecla (END) para inserir o valor.

Caso não inserir dados de entrada, pressione a tecla (C E).

É apresentada a tela de confirmação do movimento do cabeçote.

6.

```

*** ! WARNING ***
    HEAD will move
    for set of ORG.
    - PUSH END key -
  
```

END

Pressione a tecla (END) para iniciar a operação de inicializar a origem.



```

[ LOCAL ]          3 / 4
INTERFACE          _____>
MODE SET           _____>
SELF TEST          _____>
  
```

- Cada vez que o ajuste de EXPAND é mudado, é executada a operação de inicializar a origem.
- Caso ajustado para ON, o ajuste de detecção de marca se torna OFF (desligado), automaticamente.
Para utilizar o sensor de marca, ajuste EXPAND para OFF, depois estabeleça o ajuste para detecção de marca. Veja as páginas 5.2, 5.8.

FUNÇÃO DE DETECÇÃO DA MARCA DE REGISTRO

Este capítulo descreve a função de "detecção da marca de registro".

A função de detecção de marca suporta somente o modelo S (equipado com sensor).

ÍNDICE

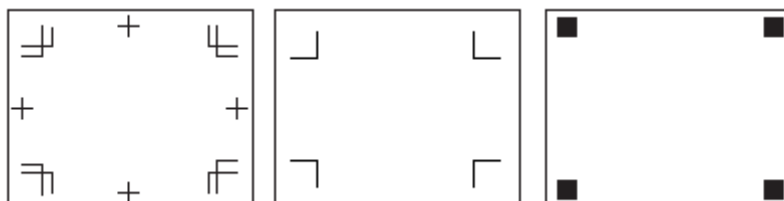
Estabelecer detecção da marca de registro	5.2
Como exibir no LCD o ajuste da marca de registro	5.2
Precauções na preparação de dados com a marca de registro	5.3
Tamanho da marca quadrada	5.3
Tamanho da marca de registro	5.4
A área onde as marcas de registro e os desenhos podem ser dispostos	5.5
Área sem plotagem ao redor das marcas de registro	5.6
O tamanho de, e a distância entre as, marcas de registro	5.9
Cor da marca de registro	5.10
Marca de registro Borrada	5.10
Estabelecer a operação de detecção da marca de registro	5.11
Precauções sobre a detecção da marca de registro	5.11
Como exibir no LCD o ajuste da marca de registro	5.11
Ajustes para a detecção	5.14
Corte contínuo com a Marca de Registro	5.17
Inicializar o ajuste de escala da marca de registro [SC.CLR]	5.18

ESTABELECER DETECÇÃO DA MARCA DE REGISTRO

Esta função detecta automaticamente uma marca de registro.

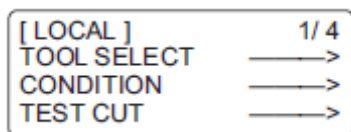
Use esta função para corrigir a inclinação da folha carregada, a posição da origem de plotagem, e a distância entre as marcas de registro, e em seguida corte o contorno da imagem impressa.

Se a versão de firmware for mais antiga que 2.50, a marca de registro é circular.



Como exibir no LCD o ajuste da marca de registro

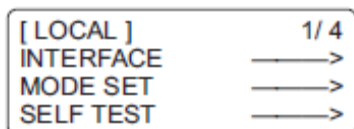
1.



Exiba a página 3 do menu LOCAL.

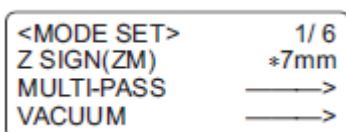
Pressione várias vezes a tecla (PAGE +).

2.



Selecione [MODE SET].

3.



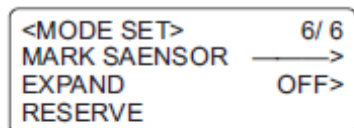
Exiba a página 6 de MODE SET.

Pressione várias vezes a tecla (PAGE +).

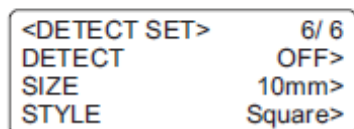


- Em caso de modelo sem sensor, a página 6 não é exibida.

4.



Selecione [MARK SENSOR]



Caso (Expand) estiver ajustado para ON (ligado), não é possível selecionar o sensor de Marca. Mude o ajuste para OFF (desligado). (Veja a página 4.16).

PRECAUÇÕES NA PREPARAÇÃO DE DADOS COM A MARCA DE REGISTRO

Existem algumas limitações na preparação de dados com marcas de registro. Para utilizar plenamente esta função, leia cuidadosamente a instrução a seguir, e prepare os dados com a marca de registro.

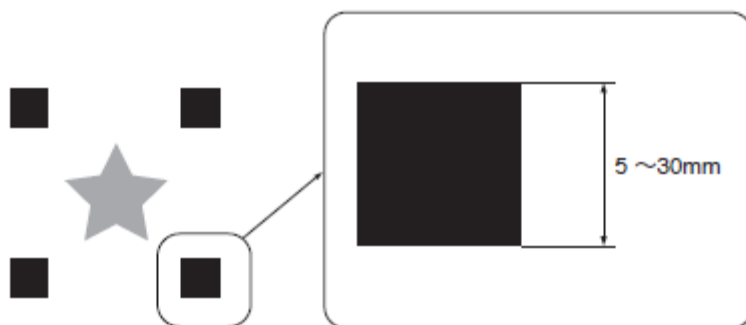


- A marca de registro aqui descrita se destina a detectar a inclinação da folha e os comprimentos ao longo dos eixos X e Y. Não é uma marca para recortar.

Tamanho da marca quadrada

Cada lado da marca quadrada deverá estar na faixa de 5 a 30 mm (incrementos de 5 mm).

Consulte "O tamanho de, a distância entre, marcas quadradas" (veja a página 5.9) sobre a relação entre os dados e o comprimento de um lado da marca quadrada.



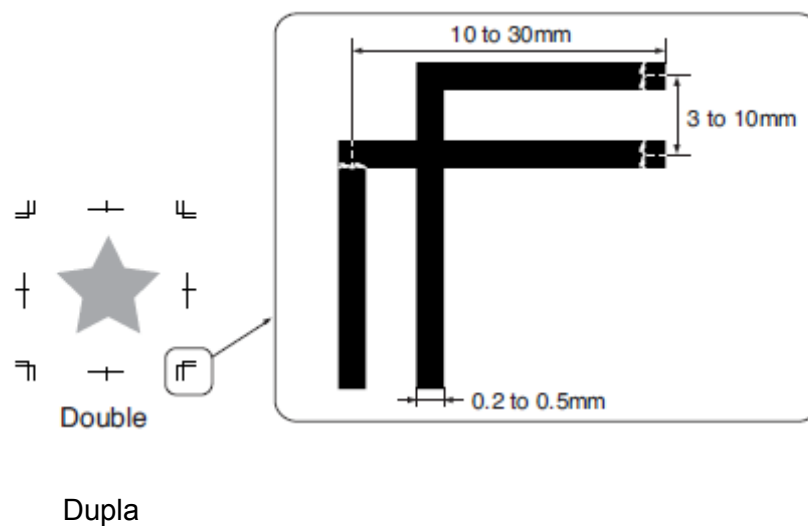
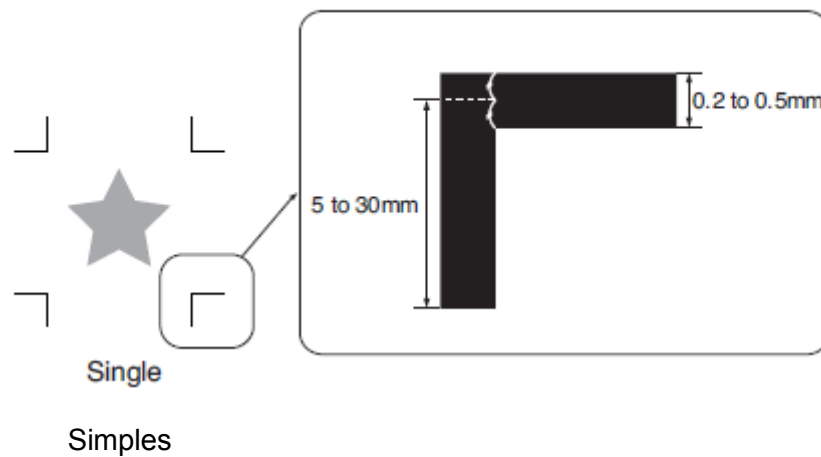
Tamanho da marca de registro

Cada lado da marca de registro simples deve ter de 5 a 30 mm.

Cada lado da marca de registro dupla deve ter de 10 a 30 mm.

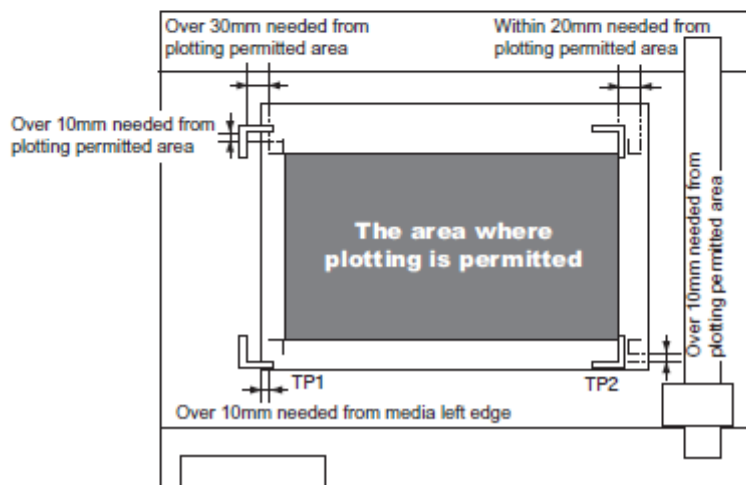
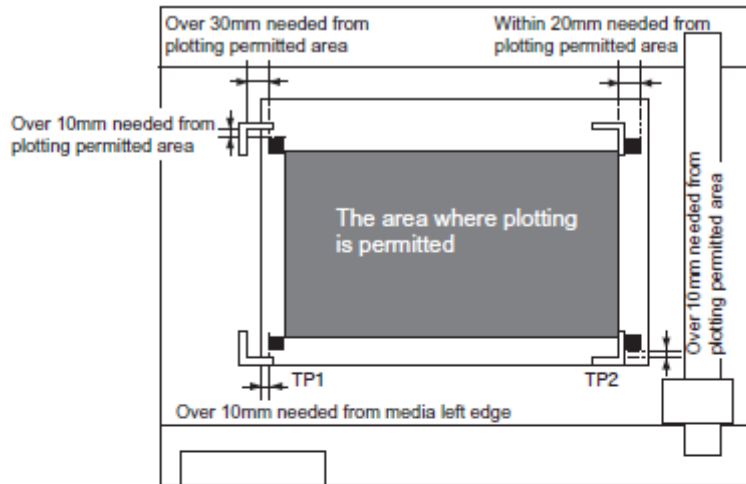
A largura da linha da marca deverá ser igual a, ou maior que 0,2 mm, e igual a, ou menor que 0,5 mm.

Consulte "O tamanho de, a distância entre, marcas quadradas" (veja a página 5.9) sobre a relação entre os dados e o comprimento de um lado da marca quadrada.



A área onde as marcas de registro e os desenhos podem ser dispostos

A posição de início de TP1 deve estar 10mm ou mais afastada da borda esquerda do trabalho, e 30 mm ou mais afastada da área de corte Disponível.



Legenda para as duas figuras:

The area where plotting is permitted = Área na qual é permitida plotagem

Over ... mm needed from plotting permitted area = Necessários mais de ... mm a partir da área permitida de plotagem

Within 20 mm needed from plotting permitted area = Necessários até 20 mm a partir da área permitida de plotagem

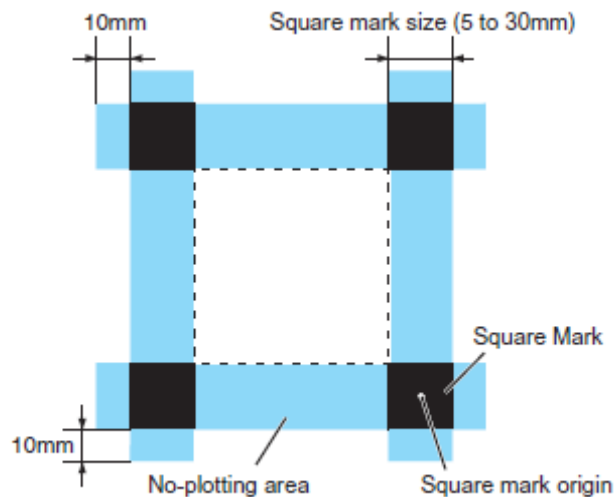
Over 10 mm needed from media left edge = Necessários mais de 10 mm a partir da borda esquerda do material.

Área sem plotagem ao redor das marcas de registro

Não deverá haver quaisquer dados ou manchas ao redor da marca de registro; caso contrário, poderá ser detectada uma origem errada, ou poderá ocorrer um erro de leitura da marca.



- Se for detectada uma origem errada da marca, o corte será realizado numa área errada.



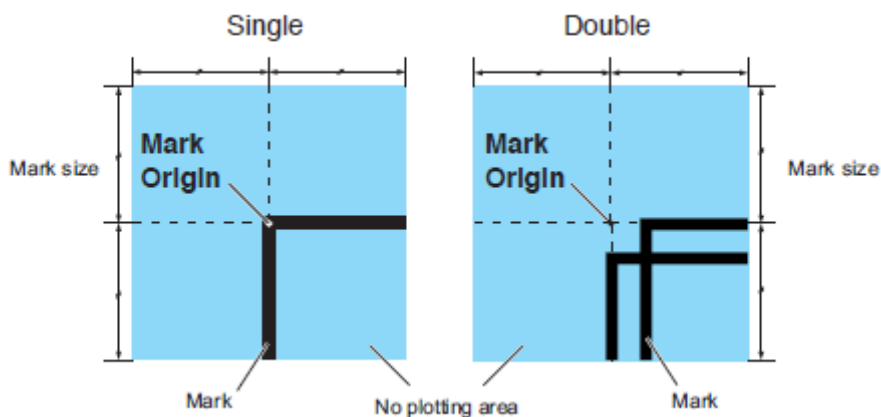
Legenda:

Square mark size (5 to 30 mm) = Tamanho da marca quadrada (5 a 30 mm)

Square Mark = Marca Quadrada

No-plotting área = Área sem plotagem

Square mark origin = Origem da marca quadrada



Single = Simples

Double = Dupla

Mark size = tamanho da marca

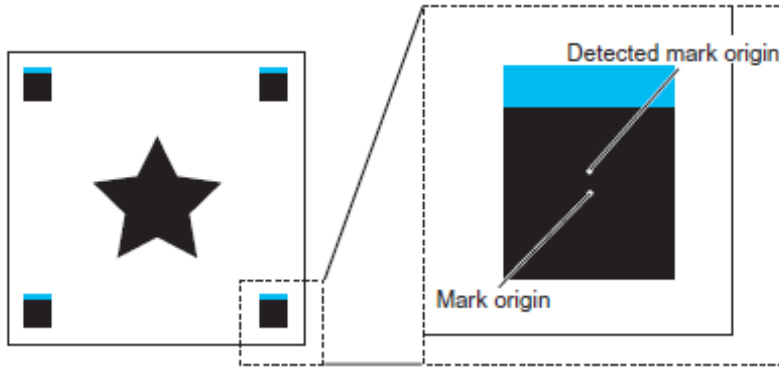
Mark origin = origem da marca

Exemplo de causa de detecção errada:

Camada da impressão está mal alinhada.



- Quando imprimir em offset, a marca quadrada é impressa em uma cor.



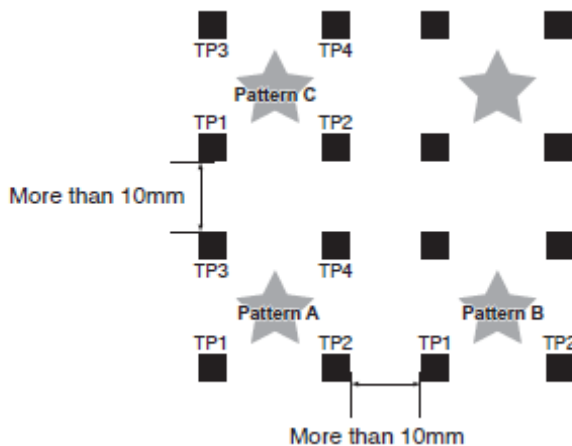
Legenda:

Mark origin = Origem da marca

Detected mark origin = Origem da marca, detectada

2º exemplo de causa de detecção errada:

A distância entre as marcas quadradas (TP3 do padrão A e TP1 do padrão C, ou TP2 do padrão A e TP1 do padrão B) é inferior a 10 mm.



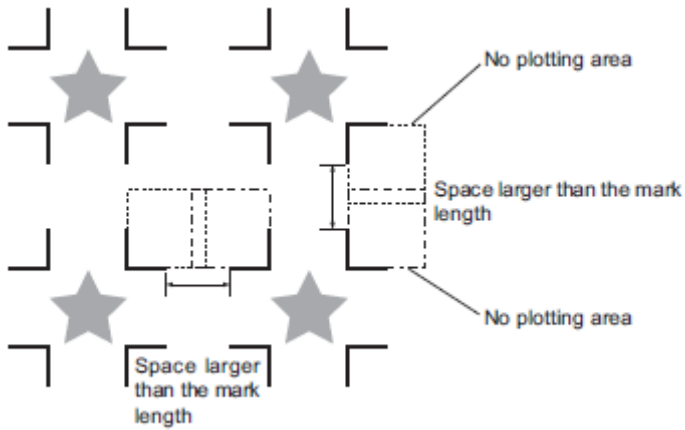
Legenda:

Pattern ... = Padrão ...

More than 10 mm = Mais que 10 mm

3º exemplo de causa de detecção errada:

A distância entre as marcas de registro (TP2 & TP1, TP4 & TP2) é menor que o comprimento da marca.



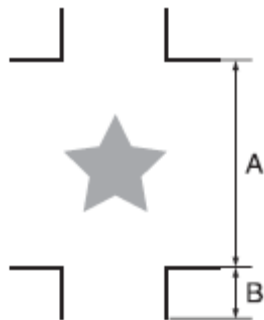
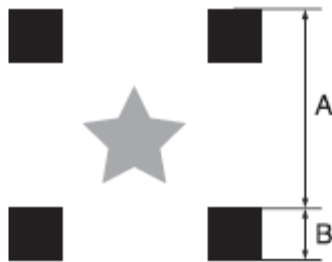
Legenda:

No plotting área = Área sem plotagem

Space larger than the mark length = Espaço maior que o comprimento da marca

O tamanho de, e a distância entre, as marcas quadradas

O tamanho (B) para uma marca de registro adequada para a distância (A) entre as marcas, é mostrado abaixo. Se o tamanho da marca (B) for muito pequeno em relação à distância (A), as marcas podem não ser detectadas corretamente. Certifique-se de preparar marcas de registro de um tamanho apropriado.

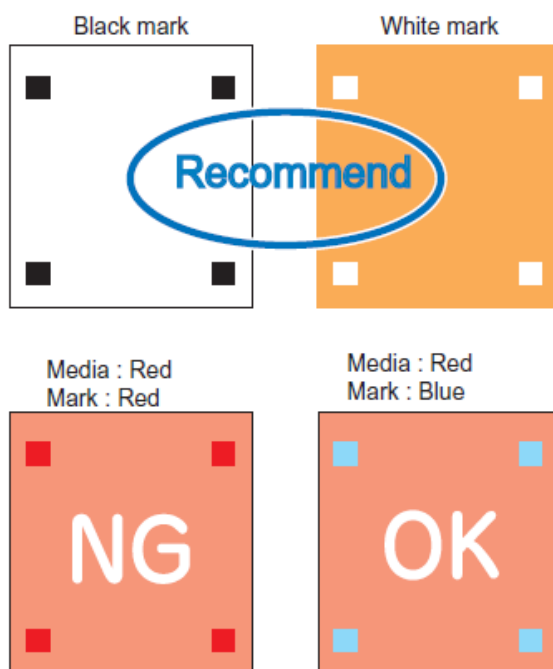


A	menos que 200	500	1000	1500 e mais
B	10	15	20	30

Cor da Marca de Registro

Recomenda-se preto ou branco para a cor da marca de registro. Outras cores podem ser detectadas. No entanto, certifique-se de não utilizar a mesma cor que a do material (trabalho). Recomenda-se confirmar com antecedência se a marca de registro é detectável.

A marca de registro não será detectada corretamente se houver um padrão brilhante forte (linhas finas) no trabalho, ou dependendo da cor do material (trabalho).



Legenda:

Black mark = Marca preta
White mark = Marca branca

Media: Red= Material: Vermelho
Mark: Red = Marca: Vermelha

Media: Red = Material: Vermelho
Mark: Blue = Marca: Azul

Recommend = Recomendado

Marca de Registro Borrada

Se a marca estiver borrada, poderá ser detectada uma origem de marca errada, assim resultando num corte desviado.



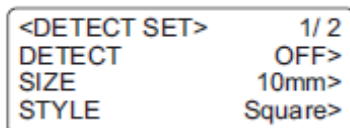
ESTABELECER A OPERAÇÃO DE DETECÇÃO DA MARCA DE REGISTRO

Precauções sobre a detecção da marca de registro

- Para assegurar que a distância entre as marcas de registro é igual ao comprimento do corte, insira a distância entre as marcas impressas, encontrada através da função de detecção da marca. (DIST.REVI veja página 5.10)
- Depois que a ploteadeira detectar as marcas, ela estabelecerá a origem no local de TP1. Você pode mudar a posição da origem para um local diferente, utilizando as teclas 'jog'; a origem no novo local sobrepuja a origem no TP1.
- A função de rotação é inativada.
- A função STROKE (golpe) é inativada.

Como exibir no LCD o ajuste da marca de registro

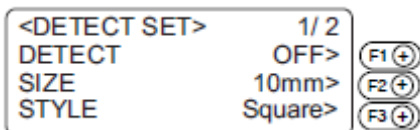
1.



Exiba <DETECT SET>

(veja a página 5.2)

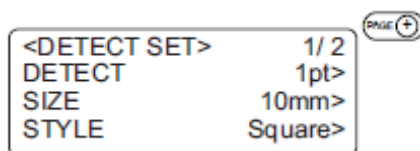
2.



Configure [DETECT], [Size] = tamanho, e [STYLE] = Estilo.

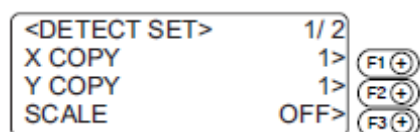
(Ajustes para detecção de marcas, veja a página 5.9)

3.



Pressione várias vezes a tecla (PAGE +) para exibir a página 2 do menu <DETECT SET>.

4.



Configure [X COPY], [Y COPY], e [SCALE] = escala.

(Ajustes para detecção de marcas, veja a página 5.9)

5.

Pressione a tecla (END) para registrar o ajuste.

Se não desejar registrar, pressione a tecla (C E).

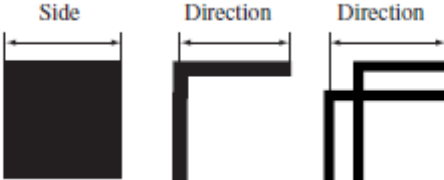
Ajustes para detecção de marcas

Faça os ajustes das cinco seguintes funções para detectar marca de registro.

Detecção de Marca de Registro: Quanto maior o número de pontos detectados, tanto maior será a precisão de corte. Selecione "1pt" quando usar FineCut.

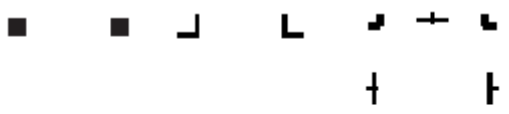


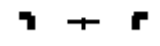
Ajuste	Descrição
Off	Selecione este ajuste para cortar uma folha normal, não para cortar o esboço. Caso configurado o modo 'Expand' para válido, este ajuste é automaticamente estabelecido para OFF.
1pt	Detecta o TP1. Ajusta somente a origem.
2pt	Detecta as duas marcas de registro TP1 e TP2. Realiza a compensação de inclinação e a compensação de escala na direção Y.
3pt	Detecta as três marcas de registro, TP1, TP2 e TP3. Realiza a compensação de inclinação e a compensação de escala Y na direção X e na direção Y do trabalho.
4pt	Detecta as quatro marcas de registro, TP1, TP2, TP3 e TP4. Realiza a compensação de inclinação, e a compensação de escala em quatro pontos.

Tamanho:


Ajuste	Descrição
5 a 30 mm	Ajuste o comprimento do lado da marca de registro. Lado Direção Direção 

Formato:

Ajuste	Descrição
Quadrado Simple Duplo	Selecione o formato da marca de registro entre os 3 tipos abaixo.

	<div style="text-align: center;">  </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;">  Square Quadrado </div> <div style="text-align: center;">  Single Simples </div> <div style="text-align: center;">  Double Duplo </div> </div>
--	---

Cópia X cópia Y:

Ajuste	Descrição
1 a 99	<p>Eficaz, quando o mesmo padrão é impresso múltiplas vezes, a intervalos regulares.</p> <p>Corta automaticamente o número pré-determinado de folhas, quando detecta, consecutivamente, marcas de registro baseadas nos primeiros dados.</p> <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"><div style="margin-left: 20px;"><p>Quando o número de cópias puder ser indicado no software aplicativo, como no FineCut fornecido, estabeleça o valor em [1]</p></div></div>

ESCALA: Selecione "OFF" quando usar FineCut.

Ajuste	Descrição
OFF	A ploteadeira não realizará compensação de escala quando detectar a marca de registro.
AFTER	<p>Com este ajuste, insira o tamanho dos dados X Y após executar a detecção da marca de registro e realizar a compensação de escala (veja a página 5.12)</p> <p>Se a detecção de Marca estiver ajustada para "1pt", a compensação de escala não é executada.</p>
BEFORE	<p>Com este ajuste, insira o tamanho dos dados X Y antes de executar a detecção da marca de registro e realizar a compensação de escala (veja a página 5.12)</p> <p>Se a detecção da Marca estiver ajustada para "1pt", a compensação de escala não é executada.</p>

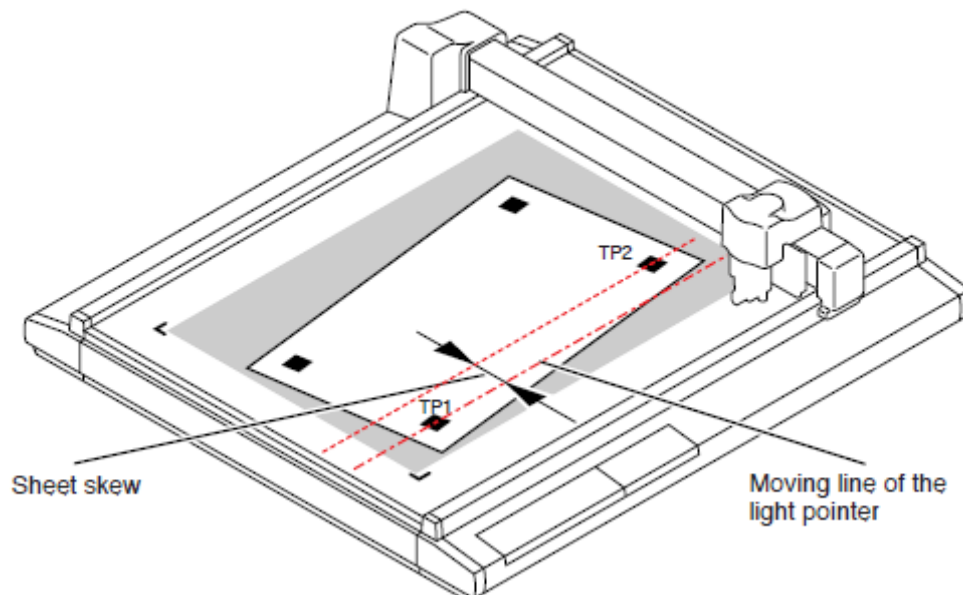
Ajustes para a detecção

Certifique-se de que o trabalho não está enrolado.

Quando utilizar um software de corte que não tenha função para marca, utilize um material de trabalho que não tenha manchas nem imagens na área de TP1-TP3 e TP1-TP2.

Verifique a inclinação da folha com um indicador luminoso

Pressione a tecla (REMOTE LOCAL) no modo 'jog', o indicador luminoso acenderá. Movimente a carruagem entre TP1 e TP3, com uma tecla 'jog', para verificar a inclinação da folha em relação à linha do indicador luminoso. Corrija a inclinação da folha, alinhando-a à linha.



Legenda:

Sheet skew = inclinação da folha

Moving line of the light pointer = Linha móvel do indicador luminoso

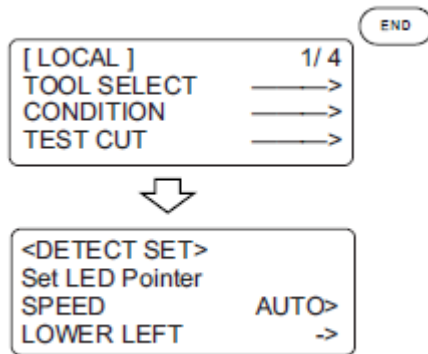
Como detectar a Marca de Registro

1.

Instale o material de trabalho na ploteadeira.

2.

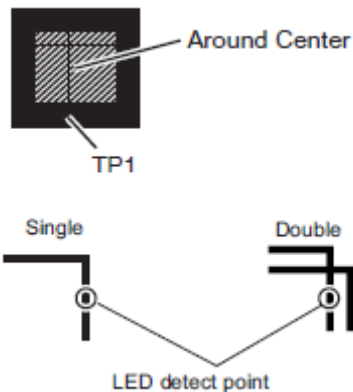
Pressione a tecla (END) no modo (Local).



Exiba as mudanças do modo de DETECCÃO da marca.

3.

Movimente e alinhe o indicador luminoso, com precisão, no centro da linha vertical TP1, utilizando a tecla 'jog'. No caso de marca quadrada, movimento ao redor do centro.



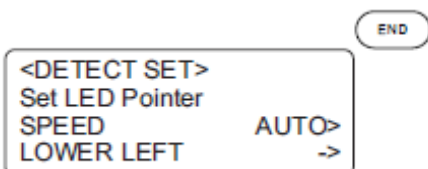
- Caso [SPEED] estiver ajustado para 'AUTO', a velocidade muda automaticamente quando se pressiona a tecla 'jog'.
- Pressionar a tecla (F3 +) possibilita deslocar o cabeçote para LL (Lower-Left = Inferior-Esquerdo).

Legenda:

Around Center = Ao redor do Centro
Single = Simples
Double = Dupla
LED detect point = ponto de detecção LED

4.

Pressione a tecla (END).

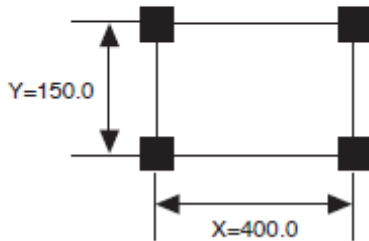
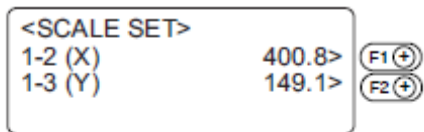


Começa a detecção da marca de registro.



- Quando a detecção da marca de registro falhar, um erro é apresentado. Re-inicie o trabalho na ploteadeira.
- Caso [SCALE] estiver ajustado para "BEFORE", o LCD do Passo 5 é exibido antes da detecção da marca de registro.

5.

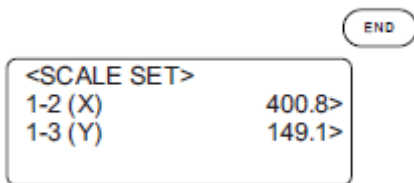


Após a detecção da marca de registro, o visor muda para compensação de Escala. Se os dados e o comprimento detectado forem diferentes, ajuste com as teclas (F1 +) (F2 +).



- Caso [Scale] estiver ajustado para OFF, <SCALE SET> não é exibido.
- Se [MARK DETECT] estiver ajustado para 2Pt, o comprimento X não é exibido.
- Se [MARK DETECT] estiver ajustado para 1Pt, <SCALE SET> não é exibido.

6.



Pressione a tecla (END).

A ploteadeira retorna ao modo Local.

Se pressionar (C E), o ajuste da escala é invalidado.



- Caso [SCALE] estiver ajustado para "BEFORE", a detecção de Marca começa apertando-se a tecla.

CORTE CONTÍNUO COM A MARCA DE REGISTRO

Utilizando o software de corte "FineCut", o corte contínuo é disponibilizado. A marca de registro em dados impressos será um ajuste apenas.

1.

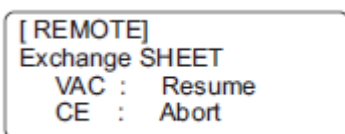


Configure o ajuste FineCut, e comece a plotagem.

Selecione [Single mode] e estabeleça o número de Repetições. (Repeat).

Para mais detalhes de configuração, consulte o manual de operação FineCut.

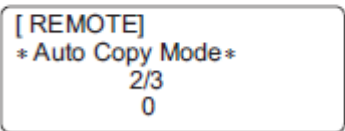
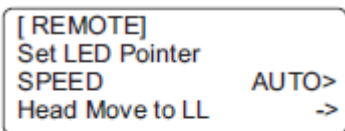
2.



Quando tiver terminado o corte da primeira página, troque o material de trabalho e pressione (VACUUM).

Se pressionar (C E), o corte contínuo para.

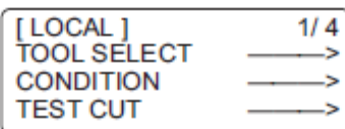
3.



Detecte a marca de registro (veja a página 5.12).

Uma vez feita a detecção da marca de registro, é iniciada a cópia. Repita o Passo 2 e o Passo 3 até o número de repetições especificado.

4.



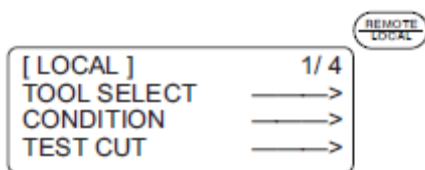
Quando o corte estiver concluído, o cabeçote retorna automaticamente para a posição de origem (para "casa", e retorna ao (modo Local).

INICIALIZAR O AJUSTE DE ESCALA DA MARCA DE REGISTRO [SC.CLR]

Quando utilizar outro software de corte que não o "FineCut", é necessário inicializar o valor de ajuste após o corte. [SC.CLR] inicializa o valor de ajuste dos eixos e o valor de ajuste de escala.

Se cortar os dados onde não estiver posicionada uma marca de registro sem inicializar o valor de ajuste, o corte poderá ficar desalinhado.

1.



Se estiver no modo **REMOTO**, pressione a tecla **(REMOTE LOCAL)** para entrar no modo **LOCAL**.

Enquanto processar, ficará interrompido.

2.



Exiba a página 2 do menu **LOCAL**.

Pressione várias vezes a tecla (PAGE +).

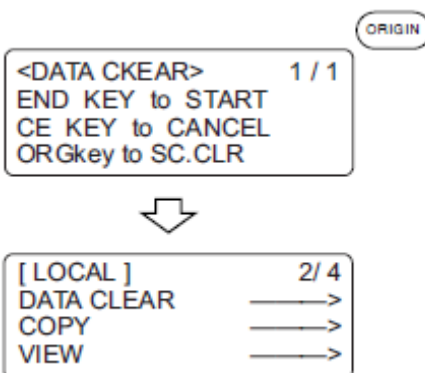
3.



Selecione **[DATA CLEAR]**

pressione a tecla (F1 +).

4.



Execute **[ORGkey to SC.CLR]**

Para cancelar **[SCALE CLEAR]**, pressione a tecla (C E), isto retorna ao passo 2.

CAPÍTULO 6

AUTO TESTE

Este capítulo descreve a função de "auto teste".

ÍNDICE

Confirmação da qualidade de corte somente através da unidade individual do dispositivo [SELF TEST]	6.2
Qualidade de corte */Amostra **/Corte circular R=***	6.3
Teste de descarga [SELF TEST]	6.5
Executar a descarga de dados	6.5
Executar a descarga de parâmetros	6.7

CONFIRMAÇÃO DA QUALIDADE DE CORTE SOMENTE ATRAVÉS DA UNIDADE INDIVIDUAL DO DISPOSITIVO [AUTO TESTE]

A função de "auto teste" é executada para determinar onde ocorreu um problema; ou seja, ou no comando do computador, ou na unidade individual deste dispositivo. A função de "auto teste" é utilizada para realizar a plotagem, corte e marcação de onze tipos diferentes de amostras, independentemente, através da unidade individual deste dispositivo, sem utilizar qualquer comando do computador. Se a qualidade de corte for insatisfatória, mude as condições de corte e ajuste as ferramentas. Se a qualidade de corte não puder ser melhorada após os ajustes acima mencionados, contate seu concessionário local, ou o escritório de MIMAKI.

* Consulte o Apêndice C para amostra.

Itens de auto teste	Descrição
CUT QUALITY 1	O dispositivo atua utilizando a ferramenta selecionada através da função de seleção de ferramentas. A amostra usada é um emblema de família, consistindo de vários segmentos de linha.
CUT QUALITY 2	A amostra usada é um padrão destinado à indústria de vestuário. O dispositivo primeiro plota as linhas internas do padrão. Depois, corta as linhas externas do padrão.
ASCII DUMP	O dispositivo plota os dados transmitidos pelo computador com o código ASCII. Isto é realizado para verificar condições anormais dos dados.
SAMPLE (COATED)* ¹	Este auto teste é executado criando uma amostra de papel com placa revestida (aproximadamente 0,5 mm de espessura). Primeiro, o dispositivo realiza a marcação, depois corta a placa revestida ao longo do formato externo do padrão. Para executar este teste, é necessária uma placa revestida, de tamanho igual ou maior que A4.
Sample (E CORRUGATED)* ¹	Este auto teste é executado criando uma amostra de papel com fibra plástica corrugada E (aproximadamente 2 mm de espessura). Primeiro, o dispositivo realiza a marcação, depois corta a placa revestida ao longo do formato externo do padrão. Para executar este teste, é necessária uma placa revestida igual ou maior que o tamanho A4.
Sample (B CORRUGATED)* ¹	Este auto teste é executado criando uma amostra de papel com fibra plástica corrugada B (aproximadamente 3 mm de espessura). Primeiro, o dispositivo realiza a marcação, depois corta a placa revestida ao longo do formato externo do padrão. Para executar este teste, é necessária uma placa revestida de tamanho igual ou maior que A2.
R=3	O dispositivo corta um círculo cujo raio é de 3 mm.
R=5	O dispositivo corta um círculo cujo raio é de 5 mm.

R=10	O dispositivo corta um círculo cujo raio é de 10 mm.
R=20	O dispositivo corta um círculo cujo raio é de 20 mm.
R=30	O dispositivo corta um círculo cujo raio é de 30 mm.
R=100	O dispositivo corta um círculo cujo raio é de 100 mm.
PARAMETER DUMP	O dispositivo plota um padrão de acordo com as condições de corte independentemente estabelecidas no mesmo.

*1: Ativado no modelo RC. Instale o suporte de cortador 2N na unidade B, e utilize com a vibração ajustada para "OFF" (desligado).

Qualidade de corte */Amostra */Corte circular R=*****

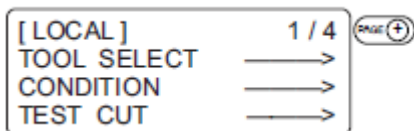
Abaixo descrevemos como executar as funções de auto teste.

Quando se executar o teste de qualidade de corte e o teste de amostra, a função de atribuição de número de caneta será ativada. É portanto necessário ajustar os valores correlatos aos valores iniciais.

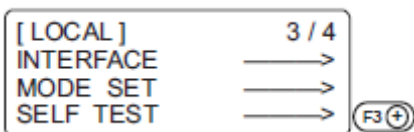
Nº da Caneta		Modelo RC	Modelo RT
1	Cabeçote	B	B
	Ferramenta	Cortador invertido 1	Cortador invertido 1
2	Cabeçote	C	C
	Ferramenta	Rolete 1	Cortador invertido 1
3	Cabeçote	B	B
	Ferramenta	Cortador invertido 2	Cortador 2
4	Cabeçote	C	C
	Ferramenta	Rolete 1	Cortador 2
5	Cabeçote	A	A
	Ferramenta	Cortador de engate giratório	Cortador de engate giratório
6	Cabeçote	A	A
	Ferramenta	Caneta	Caneta

1. Estabeleça a origem no local onde o auto teste deve ser realizado. (Veja a página 2.46).

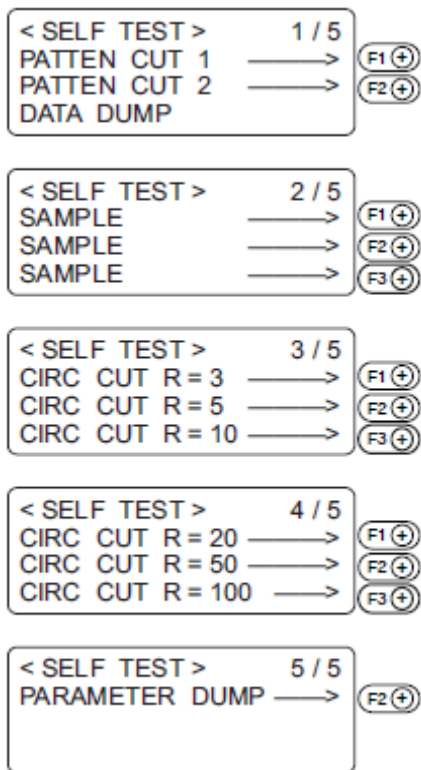
2. Chame na tela a 3ª página do menu LOCAL.



3. Selecione [SELF TEST].



4.

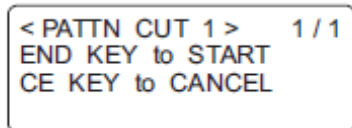


Chame no visor a amostra a ser executada.

A tela de auto teste consiste de cinco páginas.

Pressione a tecla (PAGE +) para chamar no LCD a página que contém a amostra a ser executada.

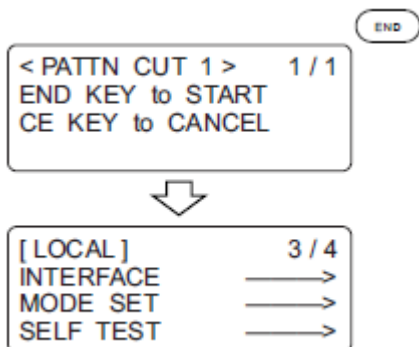
5.



Selecione a amostra a ser executada.

O LCD ilustrado é apresentado quando se seleciona [PATTERN CUT 1].

6.



Execute o auto teste.

Pressione a tecla (END) para executar a função. Se não desejar executá-la, pressione a tecla (C E).

TESTE DE DESCARGA [AUTO TESTE]

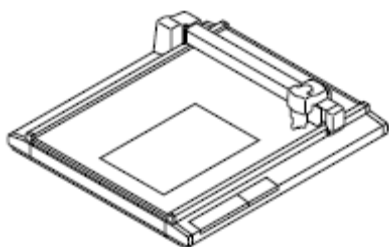
Executar a descarga de dados

Prepare uma caneta e uma folha de papel A3 ou de maior tamanho. Se o tamanho do papel for menor que A3, o dispositivo plotará o padrão fora do papel.

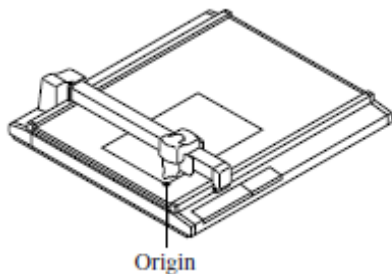
Quando este ajuste for selecionado, a ferramenta será automaticamente mudada para uma caneta. Certifique-se de instalar uma caneta no cabeçote A, antecipadamente.

1. **Selecione uma caneta para a ferramenta, utilizando a função de seleção de ferramentas. (Veja a página 2.26).**

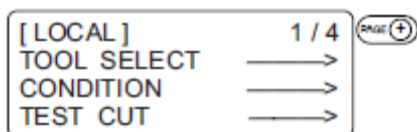
2. **Coloque uma folha de papel A3, ou maior, na direção panorâmica do dispositivo.**



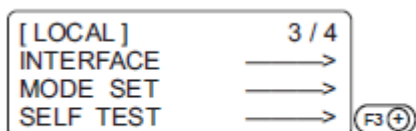
3. **Estabeleça uma origem, no canto esquerdo do papel.**



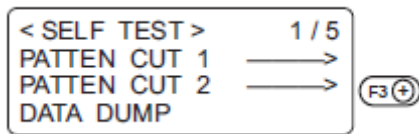
4. **Chame na tela a 3ª página do menu LOCAL.**



5. **Selecione [SELF TEST].**

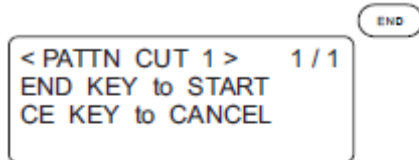


6.



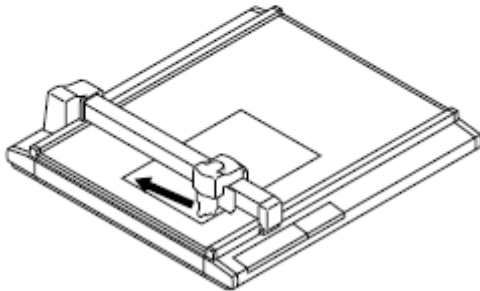
Selecione [DATA DUMP].

7.

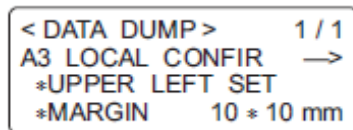


Execute [DATA DUMP].

A ferramenta se desloca para o canto superior esquerdo do papel.



8.

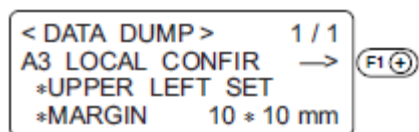


Verifique a posição do papel.

Certifique-se de que a ponta da caneta repousa sobre o canto superior esquerdo do papel.

Se a caneta estiver posicionada em qualquer outra posição, que não o canto superior esquerdo do papel, alinhe o canto superior esquerdo do papel à ponta da caneta.

9.



Execute [DATA DUMP].

A máquina plota as condições de comunicação, e pára.

10.

Transmita ao dispositivo os dados do computador.

O dispositivo plota os dados transmitidos do computador com o código ASCII.



- Para abortar, pressione a tecla (REMOTE LOCAL) para interromper temporariamente a operação, depois execute a função 'data clear' (apagar dados).

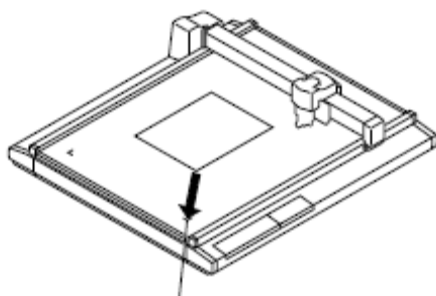
Executar a descarga dos parâmetros

Prepare uma caneta e uma folha de papel A3 ou de maior tamanho. Se o tamanho do papel for menor que A3, o dispositivo plotará o padrão fora do papel.

Quando este ajuste for selecionado, a ferramenta será automaticamente mudada para uma caneta. Certifique-se de instalar uma caneta no cabeçote A, antecipadamente.

1. **Selecione uma caneta para a ferramenta, utilizando a função de seleção de ferramentas. (Veja a página 2.26).**

2. **Coloque uma folha de papel A3 ou maior na direção panorâmica do dispositivo, enquanto alinha o canto inferior esquerdo do papel ao rótulo de marcador de origem.**

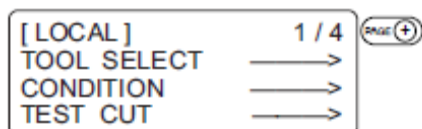


Origin marker label

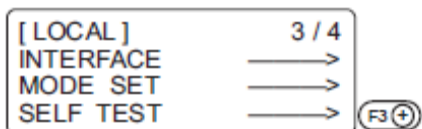
Rótulo de marcador de origem

Certifique-se de alinhar o canto inferior esquerdo do papel ao rótulo de marcador de origem fixado no canto inferior esquerdo do painel de corte.

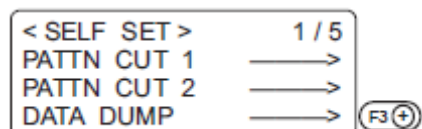
3. **Chame na tela a 3ª página do menu LOCAL.**



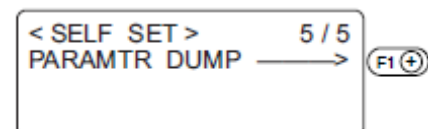
4. **Selecione [SELF TEST].**



5. **Chame no LCD a quinta página da tela de auto teste.**



6. **Selecione [PARAMETER DUMP].**



7.

Execute [PARAMETER DUMP].

O cabeçote se desloca para o canto superior esquerdo do papel, para começar a plotar os parâmetros.



- Para abortar, pressione a tecla (REMOTE LOCAL) para interromper temporariamente a operação, depois execute a função 'data clear' (apagar dados).

APÊNDICE

Este apêndice descreve a substituição de lâminas, a estrutura do menu, e os padrões.

ÍNDICE

A. Substituição das pontas das lâminas	A.2
Lâmina de corte tangencial	A.2
Lâmina de engate giratório	A.4
B. Estrutura do menu Local	A.6
modelo de cabeçote RC	A.6
modelo de cabeçote RT	A.8
modelo de cabeçote R	A.10
C. Amostras de produção	A.12
Qualidade de corte 1	A.12
Qualidade de corte 2	A.12
Lista de descarga ASCII	A.13
Amostra (revestida)	A.13
Amostra (corrugada E)	A.14
Amostra (corrugada B)	A.14
Corte circular R = 3/5/10/20/50/100	A.15
Lista de descarga de parâmetros	A.15
D. Especificações	A.16
Especificações básicas	A.16
Especificações para especificação de interface	A.17
E. Manutenção	A.18
Superfície do painel de corte	A.18
Unidade B	A.18
Tampa	A.18
F. ACESSÓRIOS OPCIONAIS	A.19
Componentes do cortador de engate giratório	A.19
Relacionamentos Recíprocos	A.19

A. SUBSTITUIÇÃO DAS PONTAS DAS LÂMINAS

Está descrito a seguir, como substituir as pontas das lâminas do cortador tangencial e do cortador de engate giratório.

Lâmina do cortador tangencial

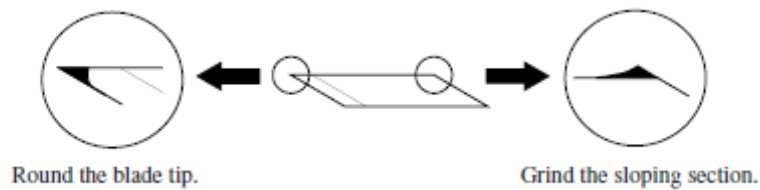
O método para substituir a lâmina de carboneto de 45° (SPB-0045) está descrito abaixo.



- **Mantenha seus dedos afastados da ponta da lâmina. Tocar a ponta da lâmina pode ferir seus dedos.**

Esmerilhe a ponta da lâmina e a crista da lâmina de aço de alta velocidade, utilizando o polidor manual fornecido com o dispositivo como acessório.

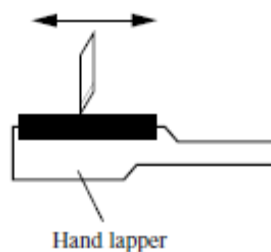
A crista esmerilhada possibilitará a instalação segura da lâmina no suporte. Esmerilhar a ponta da lâmina (para arredondá-la) aumentará sua durabilidade.



Arredonde a ponta da lâmina.

Esmerilhe a parte da inclinação.

Esfregue delicadamente a ponta da lâmina com o polidor manual, enquanto verifica quanto está esmerilhada.



Polidor manual

1.

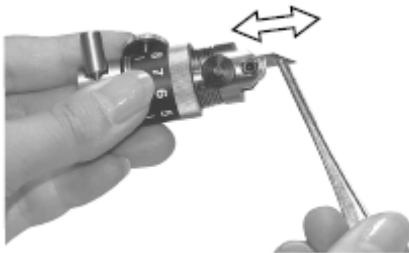


Tampão do cortador

Solte o tampão do cortador.

Gire o tampão do cortador em sentido anti-horário, para soltá-lo.

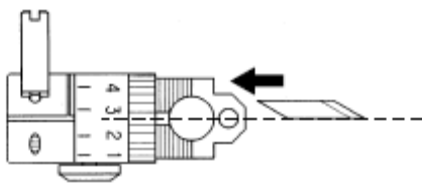
2.



Substitua a ponta da lâmina por uma nova.

Segure a ponta da lâmina com uma pinça, fornecida com o dispositivo como acessório.

Introduza a ponta da lâmina no suporte, enquanto verifica cuidadosamente a direção da ponta da lâmina.



Insira a ponta da lâmina conforme ilustrado no diagrama à esquerda.

3.



Aperte o tampão do cortador.

Gire o tampão do cortador em sentido horário, para apertá-lo.

4.

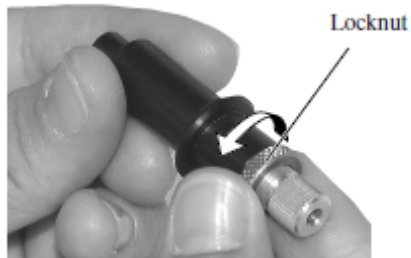
Ajuste a quantidade projetada da ponta da lâmina.

Consulte a explicação dada em "Ajustar a lâmina." Veja a página 2.12.

Lâmina de engate giratório

Siga o procedimento indicado abaixo para substituir a ponta da lâmina do cortador de engate giratório.

1.

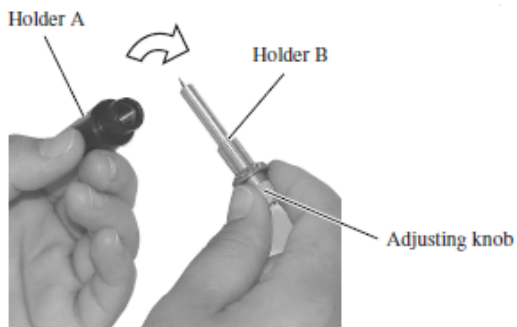


Solte a porca de trava.

Gire a porca de trava em sentido anti-horário, para soltá-la.

Porca de trava

2.

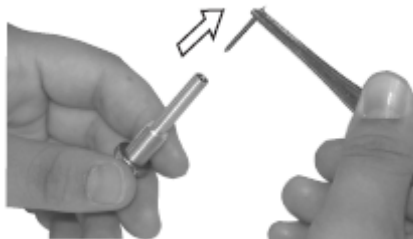


Girando o botão de ajuste em sentido anti-horário, retire o suporte B do suporte A.

Holder ... = Suporte ...

Adjusting knob = Botão de ajuste

3.



Utilizando uma pinga, substitua a ponta da lâmina por uma nova.

4.



Girando o botão de ajuste em sentido horário, coloque o suporte B no suporte A.

5.



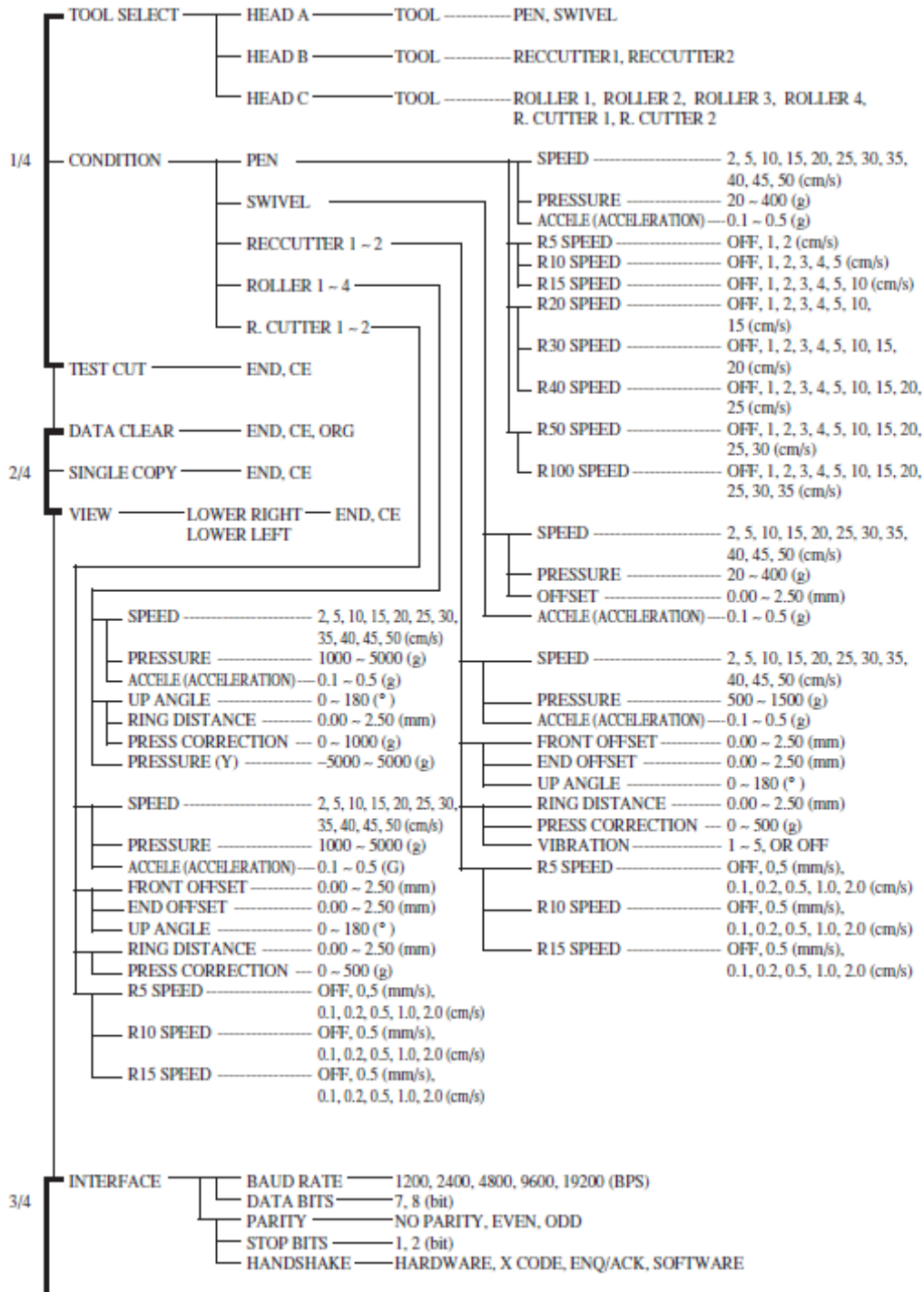
Aperte a porca de trava.

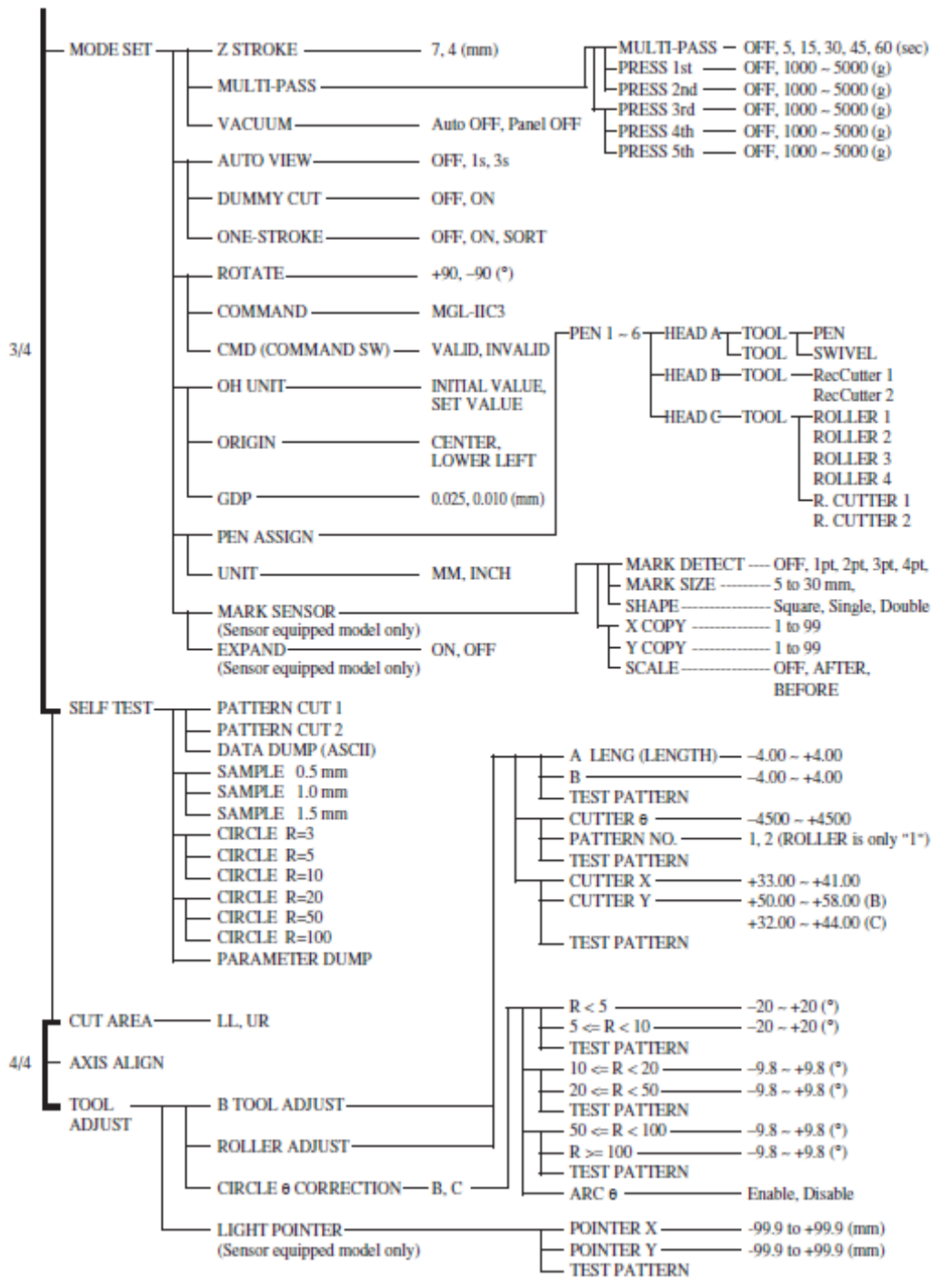
Gire a porca de trava em sentido horário, para apertá-la.

Consulte a explicação dada em "Ajustar a lâmina". Veja a página 2.13.

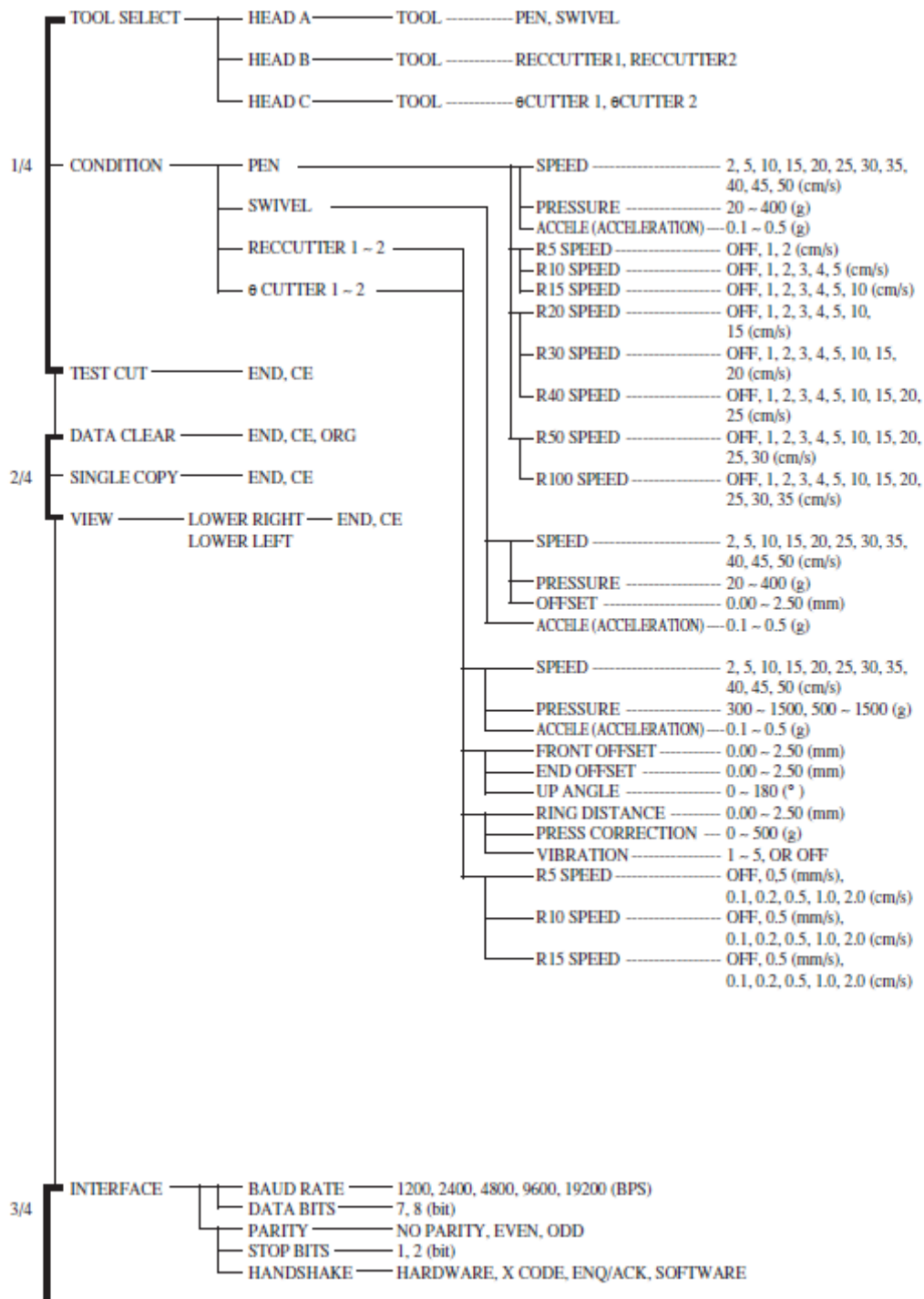
B. ESTRUTURA DO MENU LOCAL

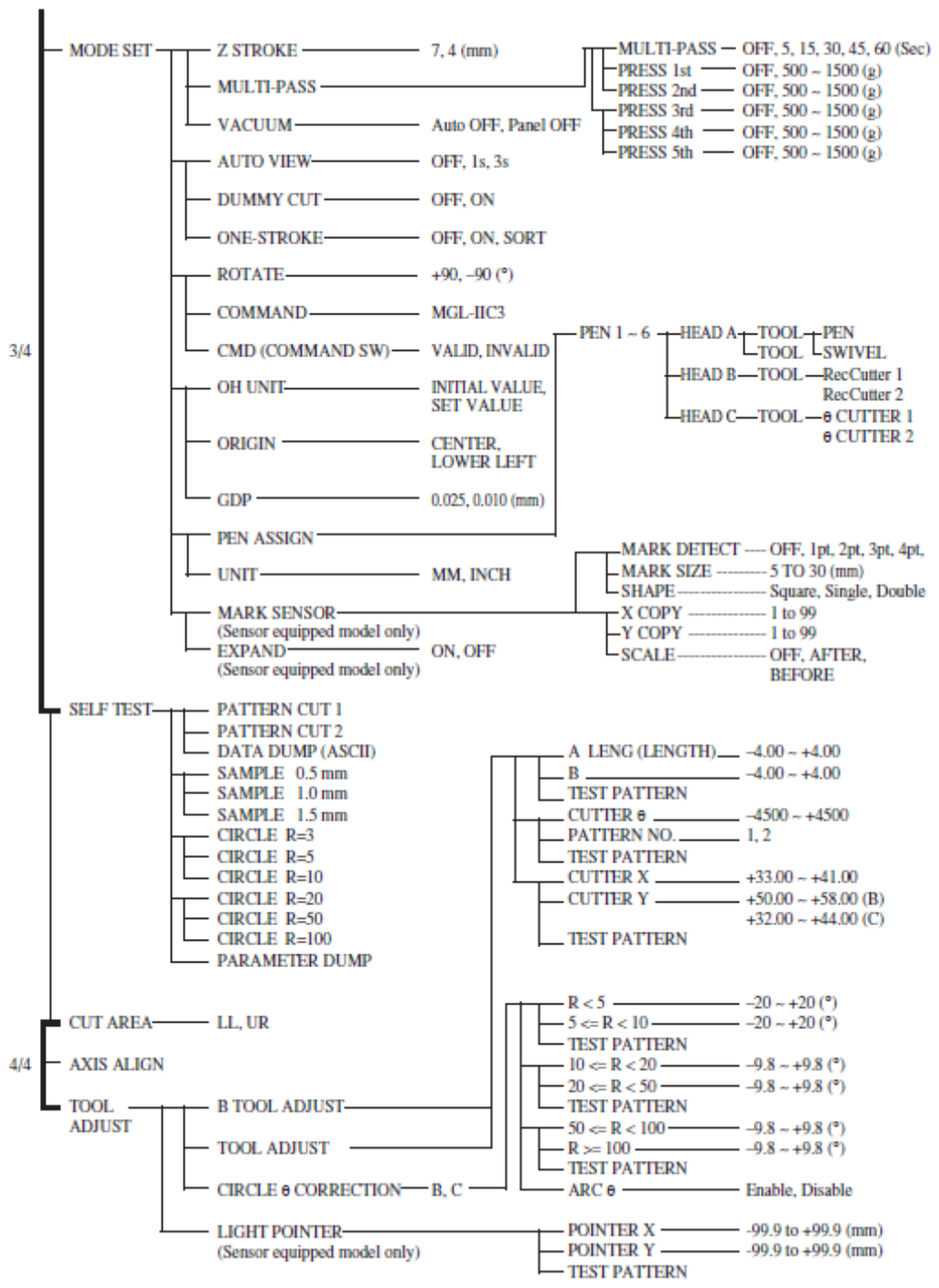
Modelo de cabeçote RC



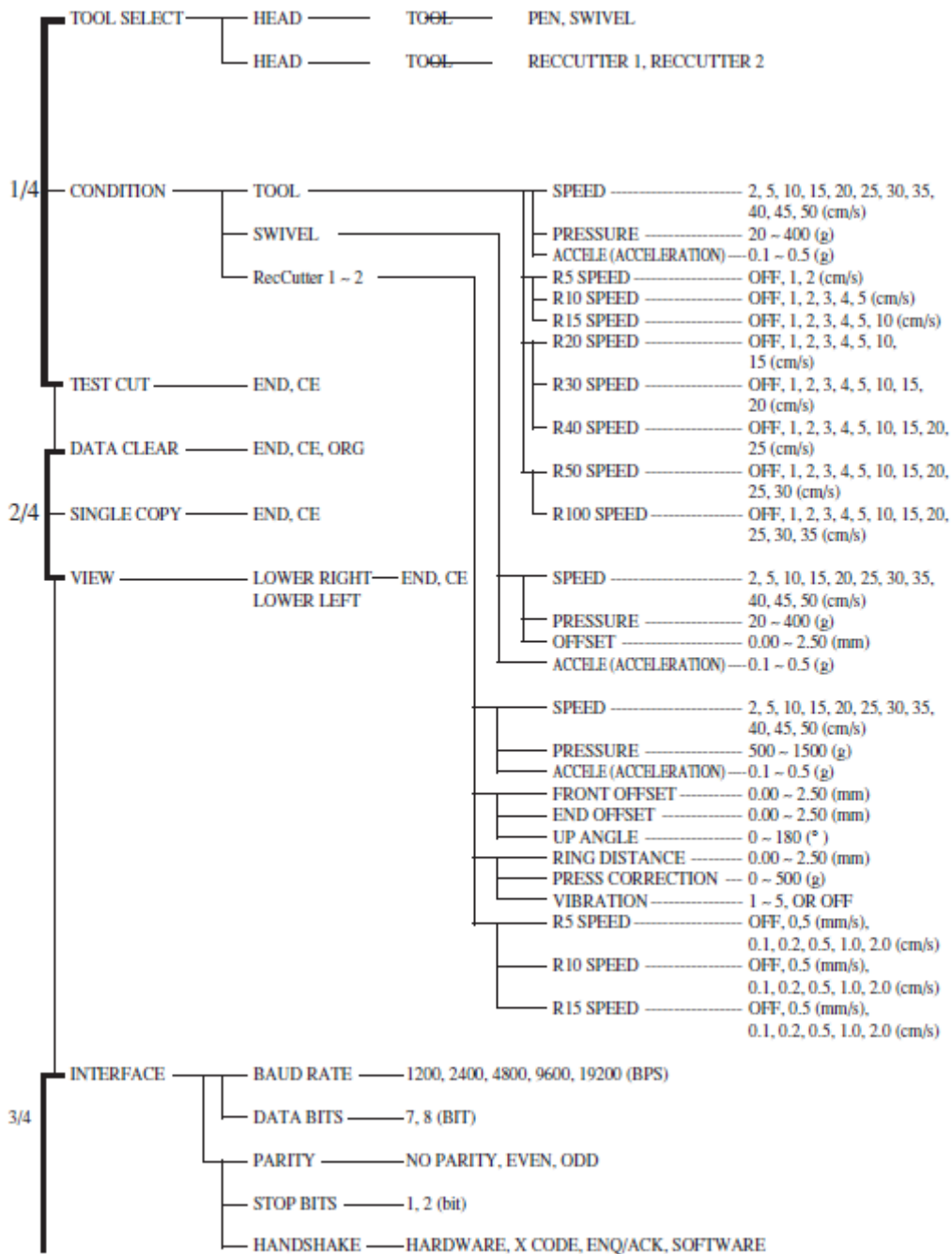


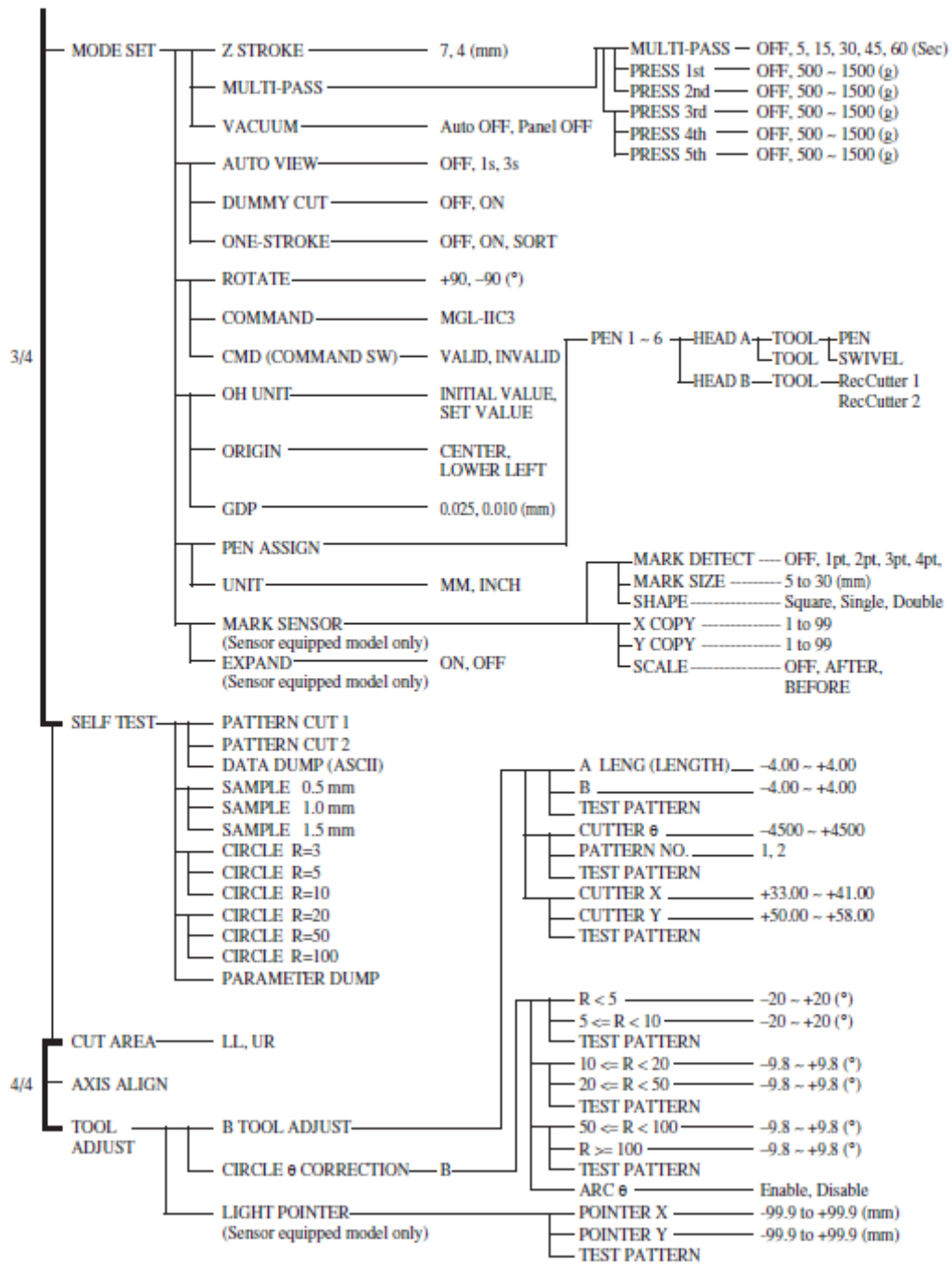
Modelo de cabeçote RT





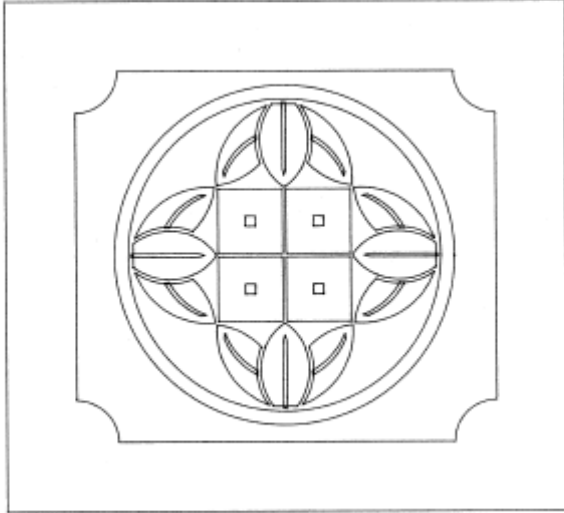
Modelo de cabeçote R



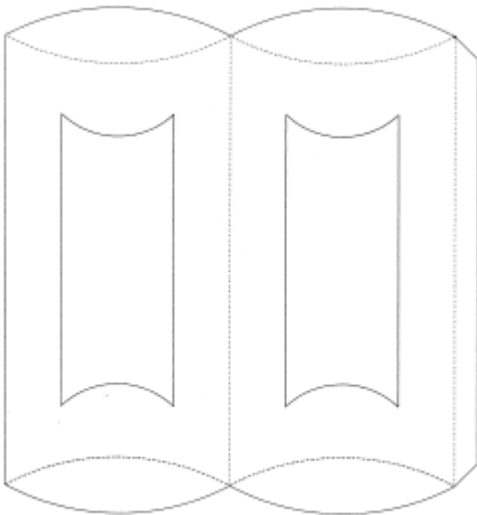


C. AMOSTRAS DE PRODUÇÃO

Qualidade de corte 1



Qualidade de corte 2



Lista de descarga ASCII

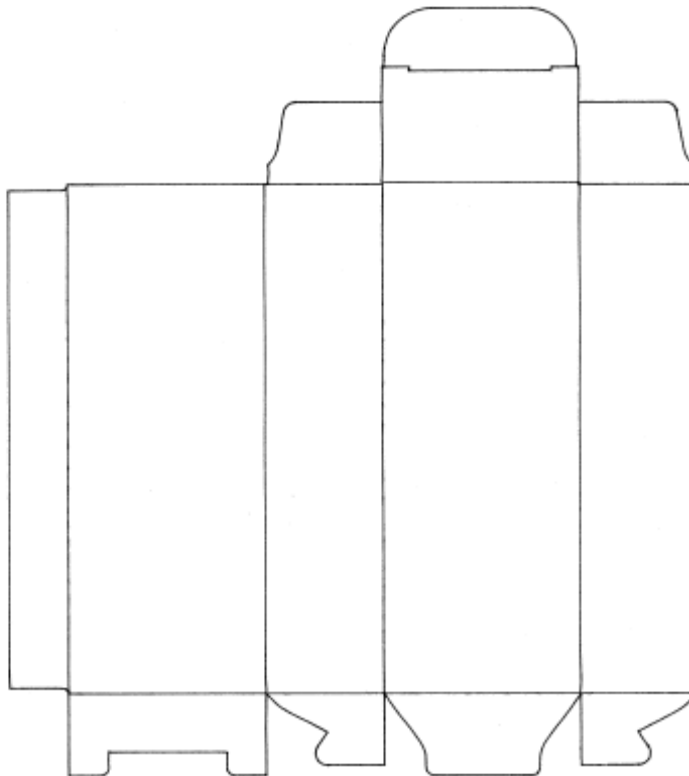
```

<K777-7 07>>
K -L1-9600
K -91-5F=8
A1J57=70
2129 C 91=1
ADK 5219=V1-02F

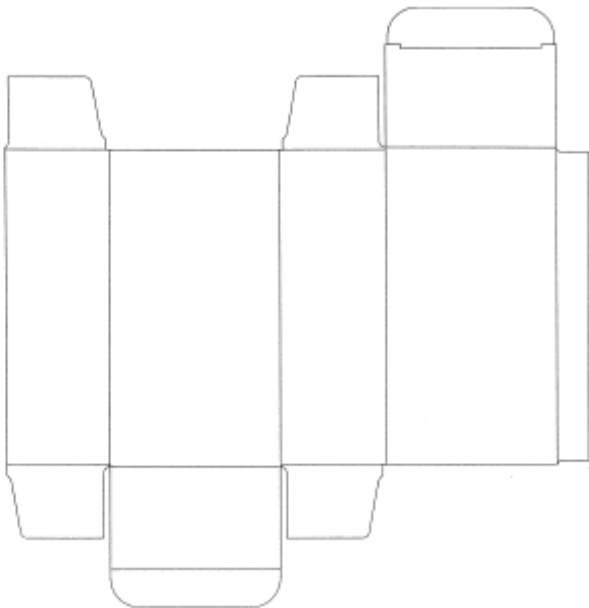
CH:aaaIP 0 0 28000 35000 :aaaSCO, 55000 ,0, 72000 :aaaSP1:aaaPLPA 1600 1000 :aaaPD:AR-400 ,0,+360;
aaaPLPA 2400 1000 :aaaPD:AR-350 ,0,+360;aaaPLPA 3600 1000 :aaaPD:AR-320 ,0,+360;aaaPLPA 4400 1000 :
aaaPD:AR-290 ,0,+360;aaaPLPA 5400 1000 :aaaPD:AR-240 ,0,+360;aaaPLPA 5400 1000 :aaaPD:AR-200 ,0,+360
:aaaPLPA 1400 2000 :aaaPD:AR-300 ,0,+360;aaaPLPA 2400 2000 :aaaPD:AR-350 ,0,+360;aaaPLPA 3400 2000
:aaaPD:AR-320 ,0,+360;aaaPLPA 4400 2000 :aaaPD:AR-280 ,0,+360;aaaPLPA 5400 2000 :aaaPD:AR-240 ,0,+36
0;aaaPLPA 5400 2000 :aaaPD:AR-200 ,0,+360;aaaPLPA0,0;aaaPRPD 7000 , 0 :aaaPRPD 0 , 3000 :aaaPRPD-7000
, 0 :aaaPRPD 0 , -3000 :aaaPLD, 0, aaa

```

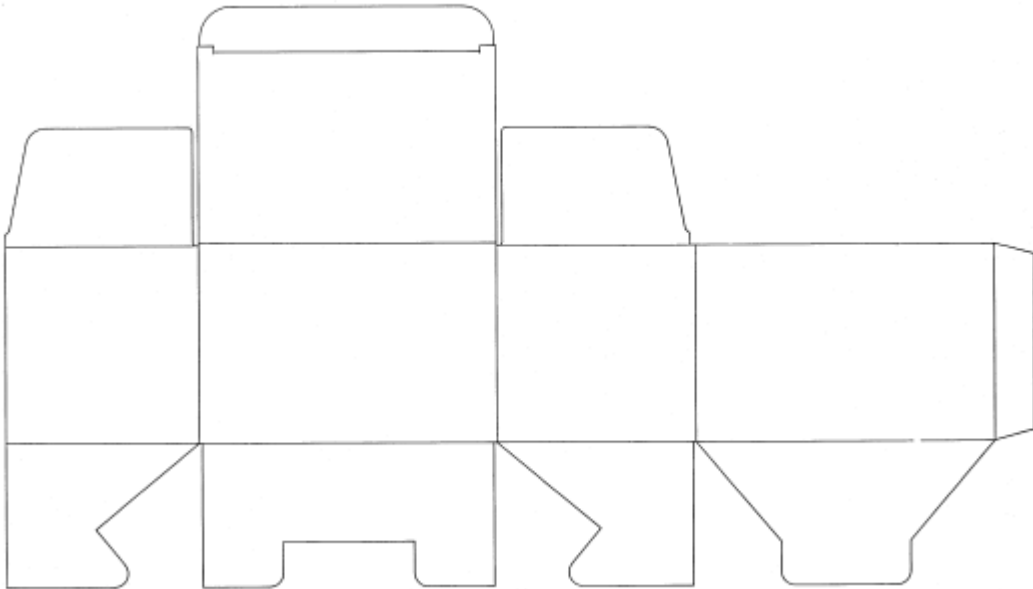
Amostra (revestida)



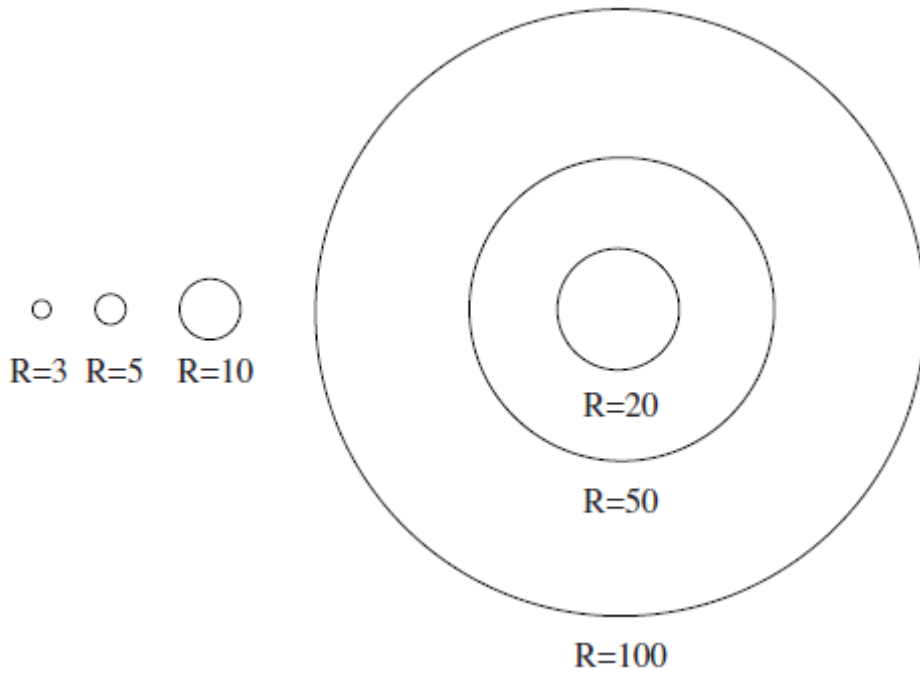
Amostra (corrugada E)



Amostra (corrugada B)



Corte circular R = 3/5/10/20/50/100



Lista de descarga de parâmetros

```

<PARAMETER DUMP>
(MODEL)
CP2/DC-0967-S
PV: 1.20
HV: 1.00
SV: 1.02

[CONDITIONS]
A (PEN) A (SHELL) B (CUTTER) C (CUTTER)
SPEED : 9500 9500 9500 9500
PRESSURE : 50 50 50 50
ACCEL : 50 50 50 50
P. OFFSET : 0 0 50 50
C. OFFSET : 0 0 150 150
UP ANGLE : 0 0 300 300
REAR DIS : 0 0 95 95
PRESS CLR (V) : 0 0 0 0
OFFSET : 0 0 0 0
R0 SPD : 0 0 0 0
R10 SPD : 0 0 0 0
R50 SPD : 0 0 0 0
R100 SPD : 0 0 0 0
R200 SPD : 0 0 0 0
R400 SPD : 0 0 0 0
R800 SPD : 0 0 0 0
R1000 SPD : 0 0 0 0

[INTERFACE]
[MULTI PASS] [PEN ABSORB]
BALANCE : 9500 CUT START : 0 PENL : 2 1
DATA BIT : 0 PRESS. LBL : 0 PENL : 3 1
PARITY : NON PRESS. ON : 0 PENL : 8 1
STEP BIT : 1 PRESS. 3rd : 0 PENL : 3 1
HANDSHAKE : HARDWARE PRESS. SH : 0 PENL : 1 2
PRESS. SH : 0 PENL : 1 4

(MODE SET) [CIRCLE CORRECT] [PEN PRESS OFFSET] [MARK SENSOR SET]
Z STROKE : 7mm R45 : 0 0 0.8mm 2022 DETECT : IPT
AUTOVIEW : OFF MARK10 : 0 0 0.8mm 2042 SIZE : 10mm
EMPTY CUT : OFF MARK20 : 0 0 1.0mm 2076 STYLE : CIRCLE
ONE STROKE : OFF MARK50 : 0 0 2.4mm 2110 X COPY : 1
ROTATE : *90 MARK100 : 0 0 3.2mm 2127 Y COPY : 1
END SH : DISABLE MARK150 : 0 0 4.0mm 2181 SCALE : OFF
SH UNIT : INITIAL
ORIGIN : CENTER [COMMAND] 5.6mm 2201
GCP : 0.10mm 5.4mm 2239
Z SIGN : D+H [COMMAND] 7.0mm 2496
UNIT : mm 8.0mm 2510
VELOCITY : AUTO OFF 8.0mm 2540
EXPAND : OFF
    
```

D. ESPECIFICAÇÕES

Especificações básicas

Tipo		CF2-0912	CF2-1215	CF2-1218
Golpe efetivo eixo X		1200	1500	1800
Eixo Y		900	1200	
Método de executar		software servo DC eixo 0,4, X, Y, Z		
Velocidade máxima		50 cm/s		
Aceleração máxima		0,5 G		
Resolução mecânica		eixo X: 0,00234375 mm; eixo Y: 0,003125mm; eixo Θ : 0,05625°		
Resolução de comando		0,025mm/0,01mm (cambiável no painel de operação)		
Precisão estática	Precisão de faixa	$\pm 0,1$ mm ou $\pm 0,1\%$ da distância de percurso, o que for maior		
	Precisão de repetição	$\pm 0,1$ mm		
	Reprodutibilidade da origem	$\pm 0,1$ mm		
	Precisão perpendicular	0,7mm	0,9mm	
Método de fixação do trabalho		Sucção a vácuo por ventoinha		
Máxima espessura do material instalado		20 mm ^{*2}		
Peso do material instalável		70 kg máx. (ponto de carga)		
Capacidade do 'buffer' de recebimento		1 MB		
Comando		MGL-IIc3 (MGL-IIc suportado) ^{*3}		
Interface		RS-232C		
Configuração de embalagem		Unidade principal e pedestal separados e acondicionados numa caixa; ventoinha acondicionada numa caixa separada		
Dimensões Externas	Largura	1757	2057	2357
	Profundidade	1595	1895	
	Altura	1100 (exceto cabo guia)		
	Altura da superfície do painel de corte	Aprox.770		
Peso da unidade principal		140	165	180
Ambiente operacional		5 a 40°C, 35 a 75% (Umidade relativa), sem condensação		
Entrada do suprimento de energia		Unidade principal: 50/60 Hz AC 100/120/220/240 V (mudando a tomada)		
Consumo de energia		Unidade principal: 500VA Ventoinha: Indicado em separado		

*1 Esta é a precisão para escrever com a caneta, quase sem carga. A faixa de temperatura garantida é de 20 a 25°C.

*2 Esta é a espessura máxima do material de trabalho que pode ser instalado. Este valor é diferente da espessura máxima que pode ser cortada.

*3 Este é um comando exclusivo HP-GL.

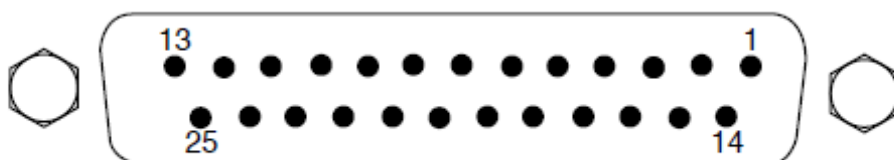
*4 Uma corrente rápida flui quando a ventoinha é ligada. A capacitância está determinada em outro lugar deste documento.

Especificações para especificação de interface

Especificações básicas

Item	Especificações
Padrão de nível de sinal	Conforme EIA RS232-C
Sistema síncronico	Sistema assíncronico
Sistema de comunicação	Full-duplex
Requisitos lógicos	EIA RS232-C, CCITT V.24, JIS x 5101
Propriedades elétricas	EIA RS232-C, CCITT V.24, JIS x 5101
Conector	Pino D-SUB25 (fêmea) conforme JIS X 5101
Velocidade de transmissão (bps)	1200/2400/4800/9600/19200
Comprimento de bit de Início	1
Comprimento de bit de parada	1 / 1,5 / 2
Bit de paridade	Sem paridade / Número par / Número ímpar
'Handshake'	Hard / código X

[Configuração do conector e tabela de sinais]



N° de Pino	Abreviação	Nome do sinal	Fonte da transmissão
1	FG	Proteção Terra	—
2	SD	Dados transmitidos	Este dispositivo
3	RD	Dados recebidos	Computador
4	RS	Solicitação de transmissão	Este dispositivo
5	CS	Transmissão possível	Computador
6	DR	Conjunto de dados pronto	Computador

7	SG	Sinal Terra	—
20	ER	Terminal de dados pronto	Este dispositivo

E. MANUTENÇÃO

Para usar este dispositivo confortavelmente, durante um longo período de tempo, recomenda-se realizar a limpeza periódica.



CAUTION

- **Não utilize tiner, nem detergente contendo abrasivos. Esses materiais podem deformar a tampa e o painel de corte.**

Superfície do painel de corte

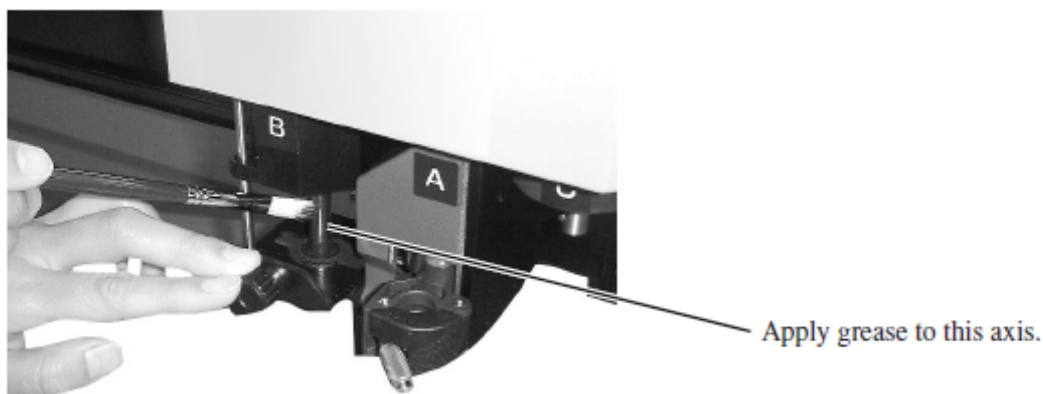
Se qualquer dos furos de sucção do painel de corte estiver obstruído, introduza um arame fino no furo obstruído. A substância acumulada no furo será descarregada pela saída de escape da ventoinha.

Se a superfície do painel de corte estiver ligeiramente manchada, elimine as manchas com um pedaço de pano limpo e seco. Se a superfície do painel de corte estiver muito manchada, umedeça um pedaço de pano limpo e seco, com uma pequena porção de álcool, e esfregue a superfície manchada.

Unidade B

O eixo de vibração recíproca pode parar de vibrar devido a lubrificação insuficiente.

Antes de iniciar a operação, Limpe o eixo com um pano seco e limpo. Em seguida, utilizando uma escova, aplique no eixo uma pequena quantidade do lubrificante fornecido.



Aplique o lubrificante neste eixo.

Tampa

Se a tampa estiver ligeiramente manchada, elimine as manchas com um pedaço de pano limpo e seco. Se a tampa estiver muito manchada, umedeça um pedaço de pano limpo e seco, com uma pequena porção de álcool, e esfregue a superfície manchada.

F. ACESSÓRIOS OPCIONAIS

Componentes do Cortador de Engate Giratório

Nome do produto	N° do Produto	Especificações	Observações
Suporte do cortador de engate giratório	SPA-0001	Uma peça do suporte sem a lâmina	
Lâmina de engate giratório para chapa vinílica	SPB-0001	Pacote com três unidades de lâminas	Lâmina comum para cortador de engate giratório
Lâmina de engate giratório para letras pequenas	SPB-0003	Pacote com três unidades de lâminas	
Lâmina de engate giratório para chapa de borracha	SPB-0005	Pacote com três unidades de lâminas	
Lâmina de engate giratório para chapa refletiva	SPB-0006	Pacote com três unidades de lâminas	
Lâmina de engate giratório para chapa fluorescente	SPB-0007	Pacote com três unidades de lâminas	
Ajustador de ponta de lâmina	OPT-C0066	tipo disco	

Relacionamentos Recíprocos

Nome do produto	N° do Produto	Tipo	Observações
Suporte de cortador 4N	SPA-0053	A100503	Para SPB-0013, 0044, 0045, 0046, 0047, 0008 (RC/RT)
Suporte de cortador 7N	SPA-0054	A100504	Para SPB-0048 (RC/RT/R)
Suporte de cortador RN	SPA-0055	A100505	Para SPB 0009 (para chapa refletiva) (RC/RT)
Suporte de cortador JN	SPA-0061	A100515	Para SPB-0031 (RC/RT)
Suporte de cortador 10N	SPA-0077	A100567	Para SPB-0051 (RC/RT)
Roleta de vincagem DN	SPA-0056	A100506	Grosso (para fibra plástica corrugada E) (RC)
Roleta de	SPA-	A100507	Médio (para placa

vincagem CN	0057		revestida) (RC/R)
Rolete de vincagem PN	SPA-0058	A100508	Fino (para placa revestida) (RC)
Placa de vinco EN	SPA-0067	A100545	Para fibra plástica corrugada (placa E placa B) (RC)
Placa de vinco AN	SPA-0103	A100891	Para fibra plástica corrugada (fibra plástica corrugada A fibra plástica corrugada AB) (RC/R)
Suporte de cortador 06	SPA-0099	A100887	Para SPB-0064. Para esponja 20 mm (RT)
Suporte de cortador 07	SPA-0114	A101211	Para SPB-0055, 0065. Até fibra plástica corrugada AB (RC)
Suporte de cortador 2N	SPA-0113	A101210	Para SPB-0043, 0044, 0045, 0046, 0047, 0008. Até 2mm de espessura (RC/RT/R)
Lâmina 45° revestida de titânio	SPB-0008	A100106	Uso no suporte SPA-0053. Uso no SPA-0113
Ambas as lâminas revestidas de titânio	SPB-0009	A100128	Uso no suporte SPA-0055
Ambas as lâminas de carboneto	SPB-0031	A100372	Uso no SPA-0061
Lâmina de aço 30° de alta velocidade	SPB-0043	A100509	Uso no SPA-0053. Uso no SPA-0113
Lâmina de aço 45° de alta velocidade	SPB-0044	A100510	Uso no SPA-0053. Uso no SPA-0113
Lâmina de carboneto 30°	SPB-0045	A100528	Uso no SPA-0053. Uso no SPA-0113
Lâmina de carboneto 45°	SPB-0046	A100529	Uso no SPA-0053. Uso no SPA-0113
Lâmina 30° ã, revestida de titânio	SPB-0047	A100530	Uso no SPA-0053. Uso no SPA-0113
Lâmina de aço de alta velocidade 30° 7mm	SPB-0048	A100531	Uso no SPA-0054
Lâmina de carboneto 30°	SPB-0051	A100561	Uso no SPA-0077

Nome do produto	N° do Produto	Tipo	Observações
Lâmina de 20 mm	SPB-0055	A100883	Lâmina comercialmente disponível, de fabricação Olfa, adicionalmente processada (SK2). Para cortar trabalhos de até 15 mm de espessura. Uso no SPA-011.
Lâmina de carboneto 17°	SPB-0065	A101227	Para fibra plástica corrugada. Uso no SPA-0114
Lâmina de carboneto 2°	SPB-0064	A101209	Para esponja de 20 mm. Uso no SPA-0099
Ajustador de ponta de lâmina (disco)	OPT-C0030	A100068	Para SPA-0053

Suporte de rolo	OPT-C0120	A100537	abaixo de 150, comprimento 1080 ou menos, peso 30 kg ou menos
Unidade de vácuo	OPT-C0129	A100568	120 V, 0,51/0,7 kw filtro disponível em separado (OPT-0165)
Unidade de vácuo	OPT-C0130	A100569	220 V, 0,51/0,7 kw filtro disponível em separado (OPT-0165)
Unidade de vácuo	OPT-C0131	A100570	240 V, 0,51/0,7 kw filtro disponível em separado (OPT-0165)
Unidade de vácuo	OPT-C0193	A101709	120 V, 0,51kw, filtro disponível em separado (OPT-0164)
Unidade de vácuo	OPT-C0194	A101710	220 V, 0,25/0,38 kw filtro disponível em separado (OPT-0164)
Unidade de vácuo	OPT-C0195	A101711	240 V, 0,25/0,31 kw, filtro disponível em separado (OPT-0164)
Filtro	OPT-C0164	A100839	Para OPT-C0193, OPT-C0194, OPT-C0195
Filtro	OPT-C0165	A100840	Para OPT-C0129, OPT-C0130, OPT-C0131
Suporte de caneta comercialmente disponível	SPA-0073	A100563	Suporte específico, comercialmente disponível, para esferográficas
Esteira de feltro	—	—	Receptor de lâmina de corte invertido, 4 tipos
Elemento de filtro	SPC-0226	A100851	Para filtro de ventoinha

MIMAKI

D201402-1.30-16062008

© MIMAKI ENGINEERING CO., LTD. 2008

FW:2.50 EM